

LSA Suite

Информационная система
анализа логистической поддержки

Кодификация предметов снабжения



LSS

Кодификация предметов снабжения

Руководство пользователя

Прикладная логистика

АНО НИЦ CALS-технологий

Москва, ГСП-1, 5-й Донской проезд, дом 15

Адрес в интернет: <http://www.cals.ru>

Телефон/факс: +7 (495) 955 5137

Текст данного документа может со временем изменяться без уведомления. Воспроизведение или передача на любых носителях любой части данного руководства запрещена без письменного разрешения НИЦ CALS-технологий **Прикладная Логистика**.

© НИЦ CALS-технологий Прикладная логистика, 2005-2011
Отпечатано в России

1. ВВЕДЕНИЕ.....	8
1.1. Общие сведения.....	8
1.2. Требования к аппаратному обеспечению.....	11
1.3. Запуск программы.....	11
2. РАБОТА С МОДУЛЕМ «КОДИФИКАЦИЯ ПС»	13
2.1. Раздел «Проекты кодификации»	13
2.1.1. Работа с очередями каталога.....	14
2.1.2. Работа с содержимым очередей каталога	17
2.1.2.1. Создание группы	18
2.1.2.2. Редактирование группы.....	20
2.1.2.3. Удаление группы.....	20
2.1.2.4. Формирование перечня каталогизируемых изделий в группе	21
2.1.2.5. Свойства каталогизируемого изделия.....	26
2.2. Раздел «Экспорт/Импорт».....	38
2.2.1. Форматы обменных файлов	43
2.2.1.1. Форма 1 «Перечень каталогизируемых изделий»	43
2.2.1.2. Форма 2 «Утвержденные класс и наименование»	46
2.2.1.3. Форма 3 «Дополнительные характеристики»	47
2.2.1.4. Форма 4 «Итоговые данные о каталогизированном изделии»	48
2.3. Раздел «Ввод характеристик».....	50
3. ПРИМЕРНЫЙ СЦЕНАРИЙ ПРОЦЕССА КАТАЛОГИЗАЦИИ.....	54
3.1. Определение и согласование номенклатуры ПС.....	54
3.2. Классификация и первоначальная идентификация ПС	55
3.3. Составление полного описания ПС.....	57
3.4. Получение каталожных кодов ПС.....	59

Добро пожаловать

Добро пожаловать в **Информационную систему анализа логистической поддержки LSS**. Если вы начинающий пользователь LSS, настоятельно рекомендуем вам ознакомиться с содержанием данного руководства. Настоящий документ поможет вам ознакомиться с нашей программой, а также разобраться в некоторых сложных вопросах.

Соглашения о нотации

В тексте настоящего документа используются следующие соглашения для выделения различной смысловой нагрузки в тексте руководства:

Начертание	Значение
<i>курсив</i>	новые термины
жирный	названия элементов интерфейса
без засечек	указания на главы и разделы настоящего документа
МАЛЫЕ ПРОПИСНЫЕ	комбинации нажимаемых клавиш
моноширинный	Текст, набираемый с клавиатуры
	кнопки графического интерфейса

Кроме того, приняты следующие соглашения по сокращению обозначений и наименований:

Сокращение	Значение
система	система LSA Suite (LSS)
курсор	текстовый курсор " I "
указатель	указатель "  " манипулятора "мышь"
контекстное меню	меню, открывающееся в позиции указателя при нажатии правой кнопки мыши

Используемые сокращения

Сокращение	Расшифровка
АЛП	Анализ логистической поддержки.
БД	База данных.
БД АЛП	Специализированная база данных для хранения исходных данных и результатов АЛП.
з/ч	Запасная часть.
ЛСИ	Логистическая структура изделия.
ПС	Предмет снабжения.
ФНН	Федеральный номенклатурный номер.
ЦКГЗ	Центр каталогизации государственного заказчика.

Дополнительная информация

Большая часть данного документа распространяется вместе с продуктом в электронном виде в качестве справочной системы. Самую последнюю информацию о продукте **LSS** вы можете узнать, посетив наш сетевой узел по адресу <http://www.cals.ru>.

1. Введение

В данном документе рассматривается сопровождение процесса каталогизации изделий, формирования структуры эксплуатационной документации, присвоения изделиям кодов стандартной нумерации.

В документе рассмотрены следующие вопросы:

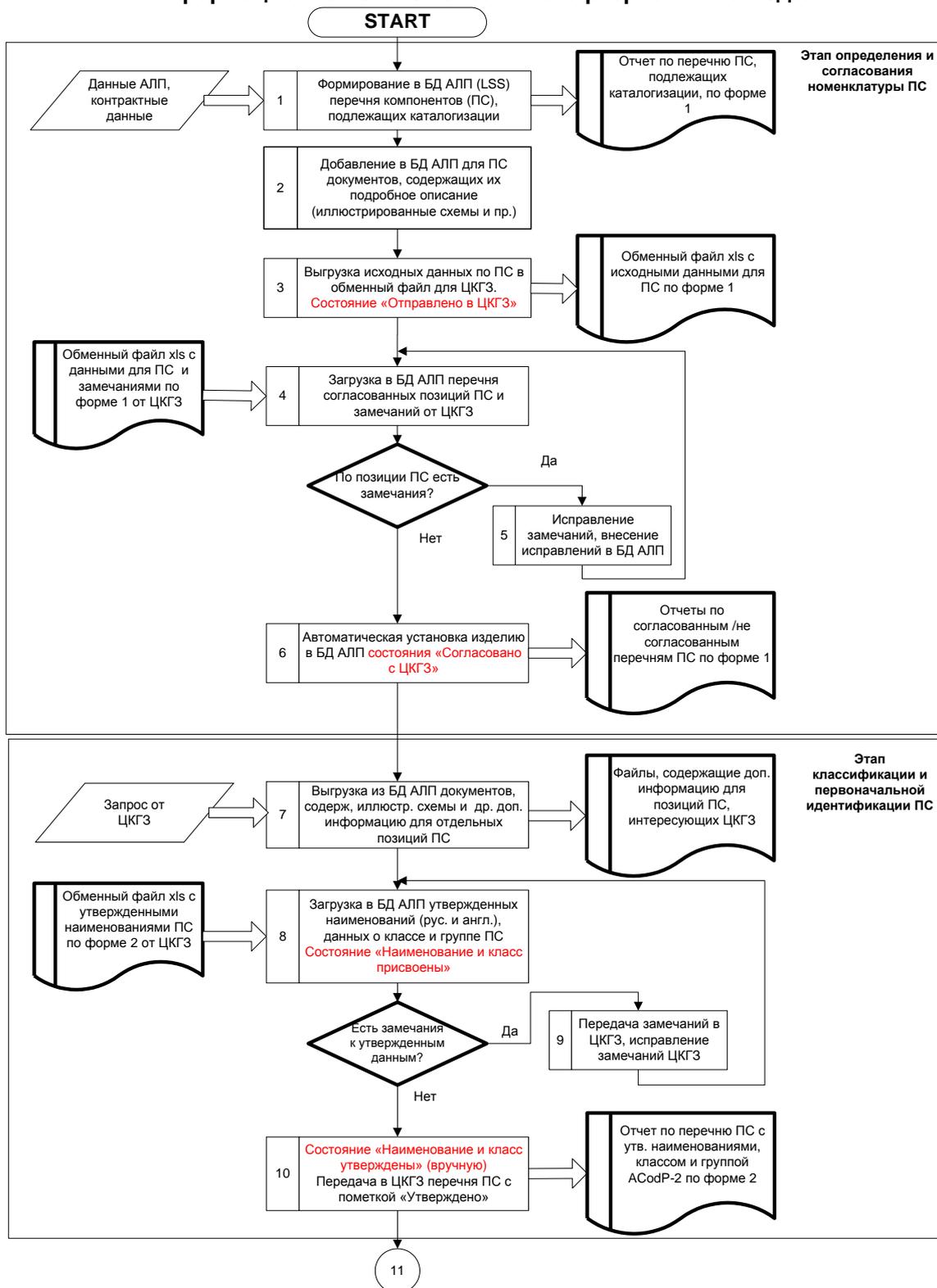
- создание очередей и групп каталогизируемых изделий;
- работа с данными об изделии по запросу ЦКГЗ (Центр каталогизации государственного заказчика);
- создание обменных файлов для ЦКГЗ;
- Импорт данных из обменных файлов, полученных от ЦКГЗ.

1.1. Общие сведения

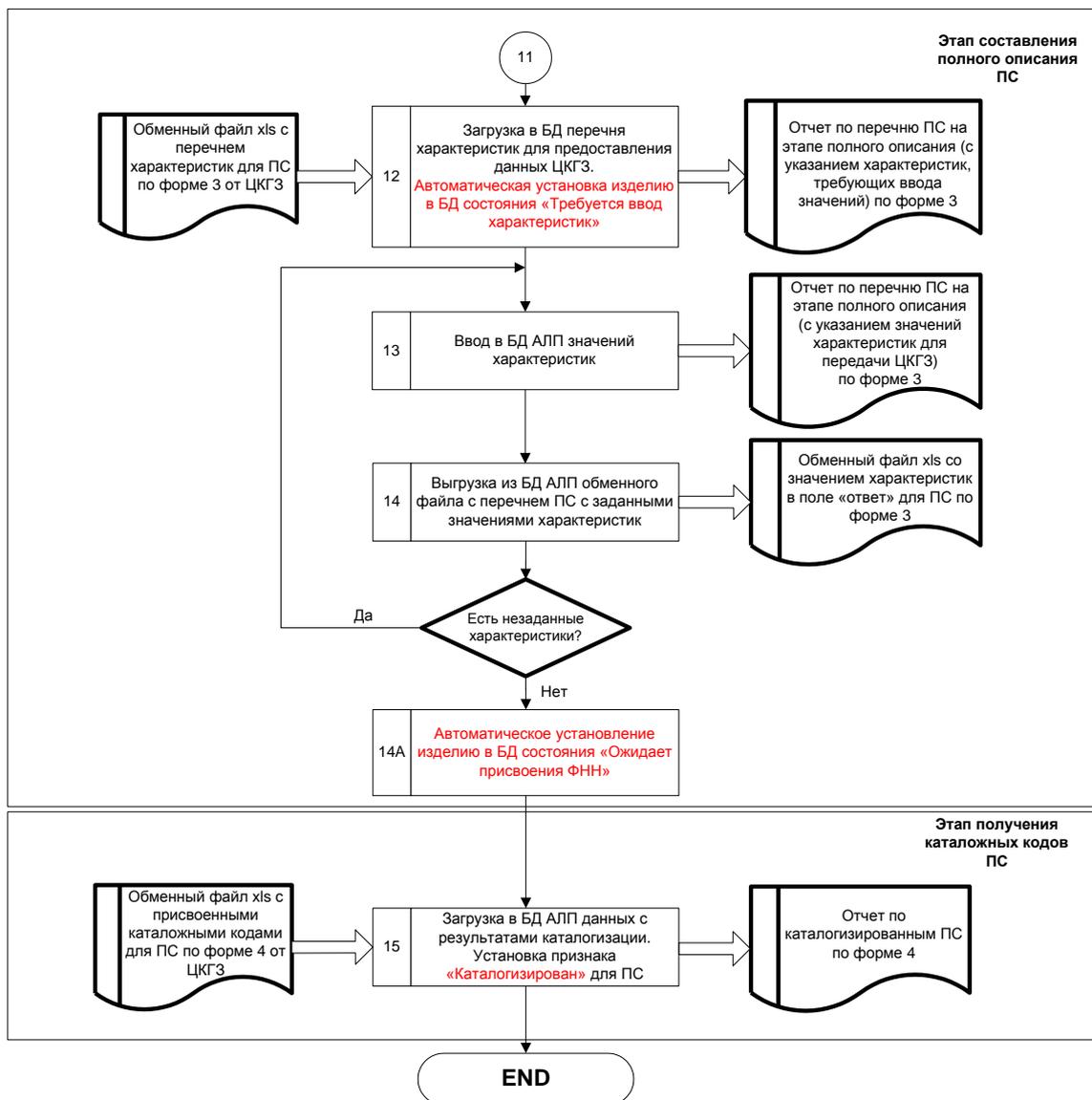
Модуль «Кодификация ПС» разработан с учетом требований, описанных в документах «ГОСТ Р 51725.5-2009 Каталогизация продукции для федеральных государственных нужд. Каталогизация экспортируемой продукции. Основные положения» [1] и «Методика подготовки исходных данных и обмена данными при каталогизации экспортируемой продукции военного назначения (ФГУП Рособоронэкспорт)» [2].

Сценарий процесса каталогизации предусматривает, что головной поставщик при каталогизации решает свою часть задачи по сбору исходных данных о предметах снабжения для передачи ЦКГЗ, учитывает и исправляет замечания, ведет требуемый для каталогизации перечень характеристик ПС и т.п. С этой точки зрения разработана блок-схема поддержки процесса каталогизации в информационной системе головного поставщика (рис. 1-1).

Блок-схема информационной поддержки процесса каталогизации в информационной системе головного разработчика Изделия



Блок-схема информационной поддержки процесса каталогизации в информационной системе головного разработчика Изделия (продолжение)



Условные обозначения

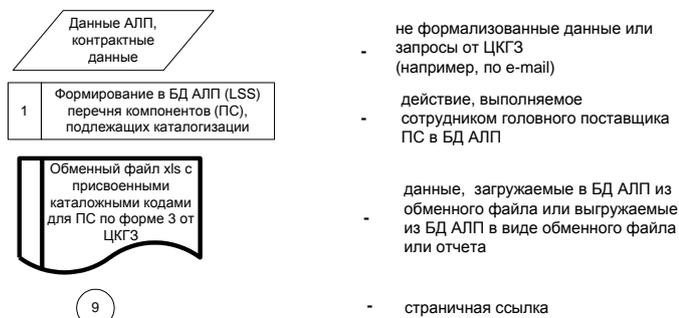


Рис. 1-1

1.2. Требования к аппаратному обеспечению

Рекомендуется использовать разрешение экрана не менее 1024 на 768 точек с качеством цветопередачи не менее 16 бит.

1.3. Запуск программы

Для запуска системы LSS выберите в системном меню ОС Windows **Программы** → **LSA Suite** → **LSA Suite**. Также можно запустить исполняемый файл системы LSS *lssmain.exe*, который расположен в каталоге установки системы (по умолчанию система устанавливается в *C:\Program Files\LSA_Suite*). Запуск файла *lssmain.exe* производится обычным способом средствами операционной системы Windows.

Если на сервере были обновлены файлы модуля LSS, то появится окно **Автообновление**. Нажмите на кнопку **Обновить**.

Затем в диалоговом окне установления соединения с базой данных введите имя пользователя, пароль, выберите подключение к БД и нажмите на кнопку **ОК** (рис. 1-2). Все эти сведения должны быть предоставлены пользователю администратором БД.

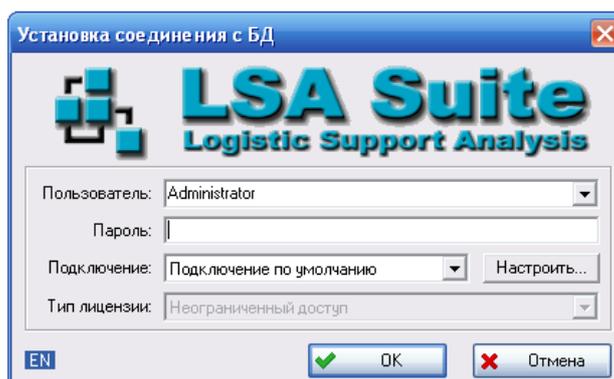


Рис. 1-2

Если у вас вместо окна **Установка соединения с БД** открылось главное окно программного модуля LSS, это означает, что администратор БД не настроил параметры подключения к БД. В этом случае обратитесь к администратору.

Если у вас после ввода данных в окне установления соединения с БД появилось сообщение, представленное на рис. 1-3, то заново введите имя пользователя, пароль и проверьте выбранное подключение к БД. При повторном появлении этого сообщения обратитесь к администратору БД.

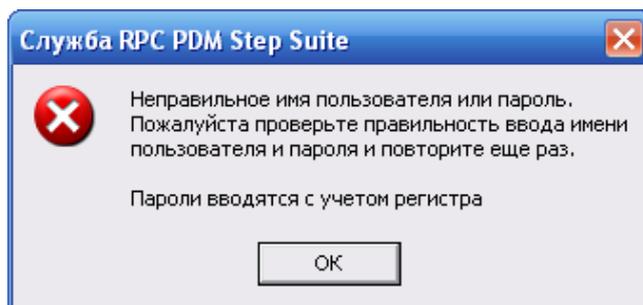


Рис. 1-3

В результате откроется главное окно программы LSS¹. В главном окне перейдите на вкладку **Проекты кодификации** раздела **Кодификация ПС** (рис. 1-4).

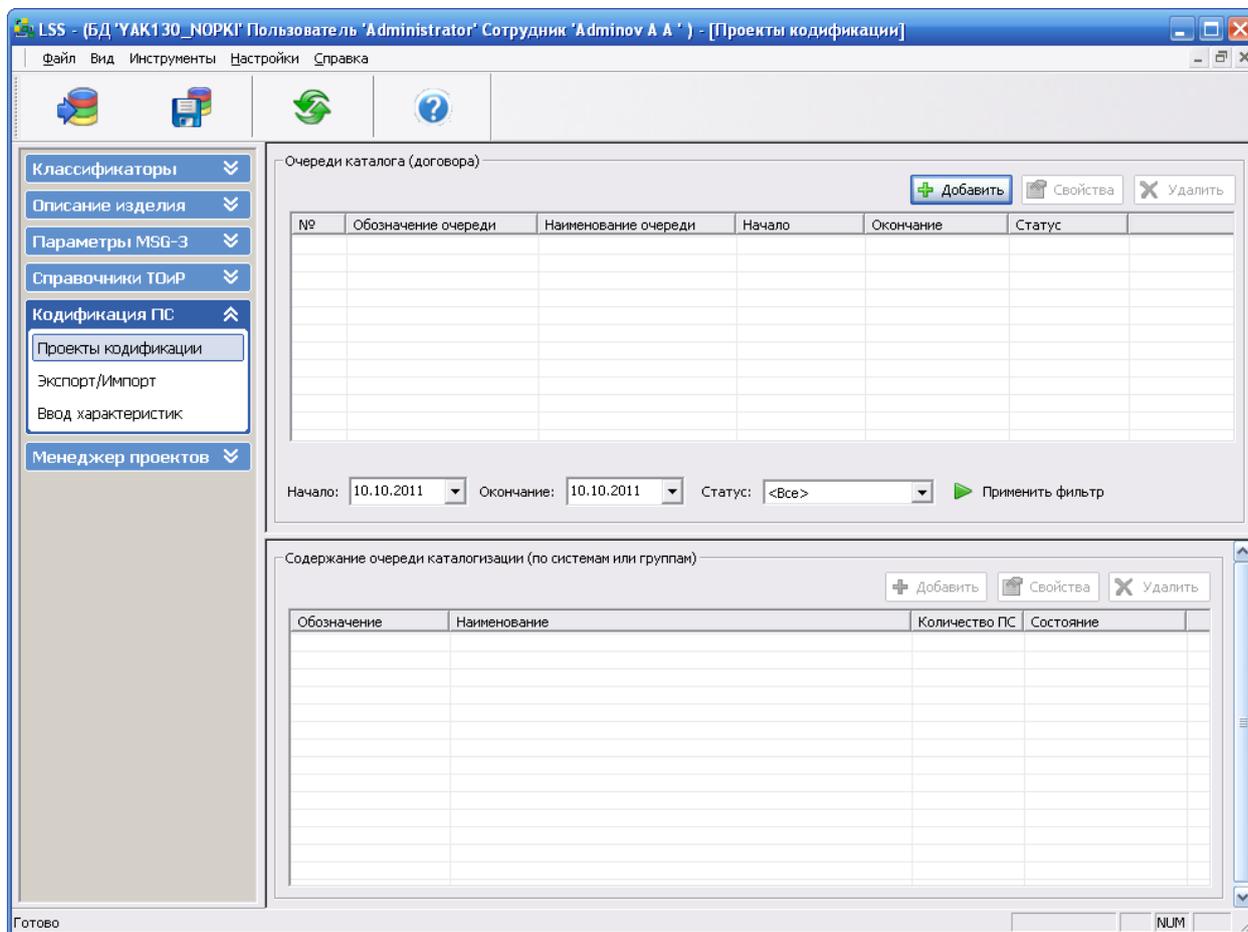


Рис. 1-4

¹ Различные ситуации, которые могут возникнуть при запуске программы, рассматриваются в руководстве пользователя LSS.

2. Работа с модулем «Кодификация ПС»

Модуль **Кодификация ПС** состоит из трех разделов:

- Проекты кодификации
- Экспорт/Импорт
- Ввод характеристик.

В руководстве на основе примеров рассмотрены следующие вопросы:

- Создание очередей и групп каталогизируемых изделий.
- Работа с данными изделия по запросу ЦКГЗ.
- Создание обменных файлов для ЦКГЗ.
- Импорт данных из обменных файлов, полученных от ЦКГЗ.

2.1. Раздел «Проекты кодификации»

Для начала работы с модулем **Кодификация ПС** выберите вкладку **Проекты кодификации** модуля **Кодификация ПС**. Переменная часть окна примет вид, представленный на рис. 2-1

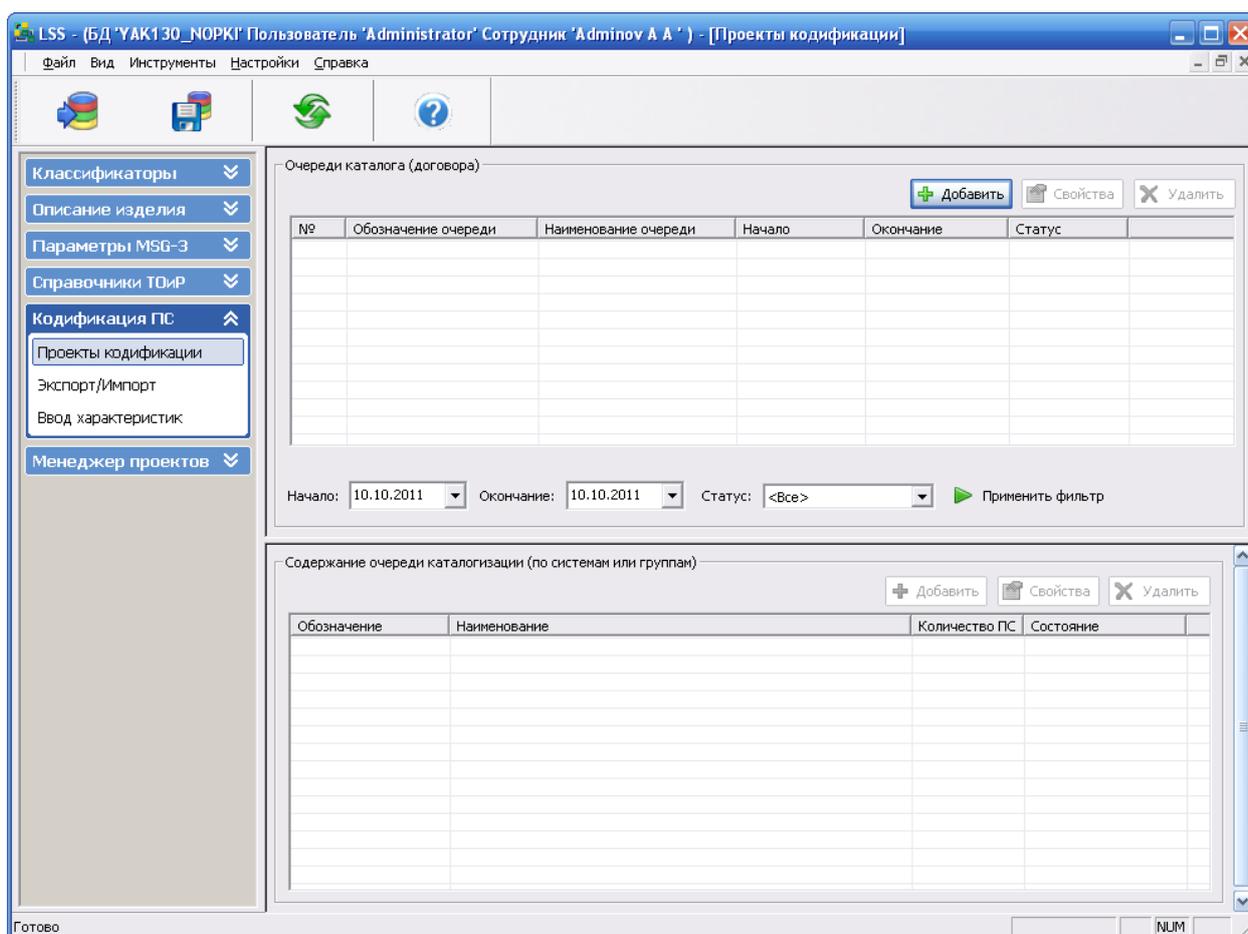


Рис. 2-1

Верхняя часть окна предназначена для работы с очередями каталога.

Нижняя часть окна предназначена для работы с группами каталогизируемых изделий в рамках очереди.

2.1.1. Работа с очередями каталога

В данном разделе рассмотрим работу с очередями каталога. Окно **Очередь каталога (договора)** предназначено для ведения информации по договорам головного поставщика с центром каталогизации о присвоении предметам снабжения (ПС) федеральных номенклатурных номеров (ФНН).

Данные в окне представлены в виде таблицы. Для изменения ширины столбца таблицы подведите курсор к границе столбцов и, удерживая нажатой левую кнопку мыши, передвиньте границу. Вы также можете отсортировать данные в таблице по любому столбцу. Для этого сделайте щелчок левой кнопкой мыши по названию столбца, по которому нужно отсортировать данные.

Работа с очередями каталога осуществляется при помощи кнопок, расположенных над таблицей.

Для создания очереди каталога:

1. В правой части окна над таблицей нажмите на кнопку **Добавить**.
2. В результате появится диалоговое окно **Очередь каталога** (рис. 2-2).

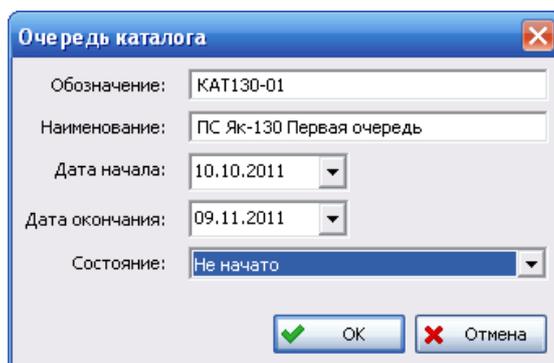
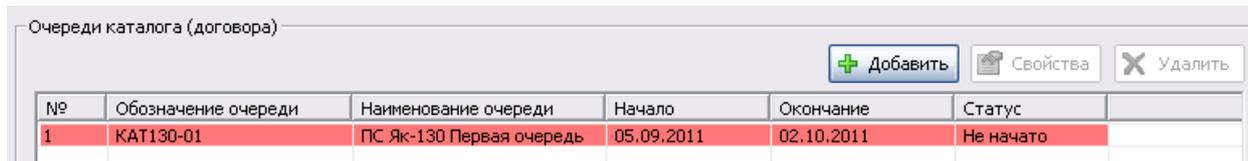


Рис. 2-2

3. В окне **Очередь каталога** введите следующие данные:
 - **Обозначение** – номер договора на каталогизацию ПС.
 - **Наименование** – наименование договора на каталогизацию ПС либо произвольное описание очереди.
 - **Дата начала** – дата начала действия договора. Автоматически подставляется текущая дата.
 - **Дата окончания** – дата окончания договора, к которой работа по каталогизации должна быть завершена. Автоматически подставляется дата на месяц большая текущей даты.
 - **Состояние** – состояние работы по каталогизации. Значение выбирается из выпадающего списка:
 - **Не начато** – указывается, если работа по каталогизации планируется, но еще не начата.
 - **В работе** – указывается, если работа по каталогизации начата и находится в процессе выполнения.
 - **Готово** – указывается, когда работа выполнена и все ПС в рамках договора каталогизированы.
4. После ввода данных нажмите на кнопку **ОК**. В результате окно **Очередь каталога** закроется, созданный объект отобразится в таблице.

Примечание

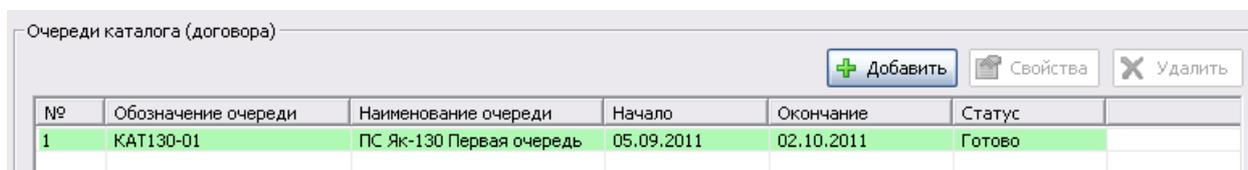
- Просроченные очереди (состояние **Не начато** или **В работе** и дата окончания меньше текущей) выделяются в таблице красным цветом (рис. 2-3).



№	Обозначение очереди	Наименование очереди	Начало	Окончание	Статус
1	КАТ130-01	ПС Як-130 Первая очередь	05.09.2011	02.10.2011	Не начато

Рис. 2-3

- Очереди, имеющие состояние **Готово**, выделяются в таблице зеленым цветом (рис. 2-4).



№	Обозначение очереди	Наименование очереди	Начало	Окончание	Статус
1	КАТ130-01	ПС Як-130 Первая очередь	05.09.2011	02.10.2011	Готово

Рис. 2-4

Для редактирования очереди каталога:

1. Выделите очередь, которую нужно отредактировать.
2. Нажмите на кнопку **Свойства**, расположенную над таблицей.
3. В появившемся окне **Очередь каталога** внесите изменения и нажмите на кнопку **ОК**.

Для удаления очереди каталога:

1. В таблице щелчком левой кнопки мыши выделите удаляемую **Очередь каталога**.
2. Нажмите на кнопку **Удалить**, расположенную над таблицей.
3. В появившемся окне подтвердите удаление очереди (рис. 2-5).

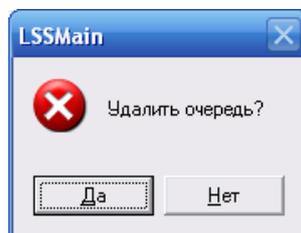


Рис. 2-5

Примечание

Удалить можно очередь, не содержащую группы. Если необходимо удалить очередь, содержащую группы, сначала нужно удалить все группы.

Под таблицей **Очереди каталога** находится фильтр, с помощью которого можно наложить ограничения на отображаемые в таблице очереди (рис. 2-6).

**Рис. 2-6**

Для использования фильтра:

1. В поле **Начало** выберите дату начала интересующего Вас периода.
2. В поле **Окончание** выберите дату окончания интересующего Вас периода.
3. В поле **Статус** выберите статус очередей, которые Вам необходимо просмотреть.
4. Нажмите на кнопку **Применить фильтр**.
5. В результате в таблице отобразятся только те очереди, период выполнения которых попадает в заданный Вами интервал, а статус равен указанному в поле **Статус**.

Для отмены действия фильтра и отображения всех очередей нажмите еще раз на кнопку **Применить фильтр**.

2.1.2. Работа с содержимым очередей каталога

Нижняя часть окна **Проекты кодификации** предназначена для работы с группами каталогизируемых изделий в рамках очереди: содержание очереди каталогизации (по системам или группам).

Группа – совокупность изделий, объединенных по какому-либо признаку. В рамках одной группы происходит обмен данными головного поставщика и ЦКГЗ. В качестве групп могут описываться, например, каталогизируемые изделия для выбранной системы, либо произвольный перечень ПС (запасные части или инструмент).

Данные в окне представлены в виде таблицы. Для изменения ширины столбца таблицы подведите курсор к границе столбцов и, удерживая нажатой левую кнопку мыши, передвиньте границу. Вы также можете отсортировать данные в таблице по любому столбцу. Для этого сделайте щелчок левой кнопкой мыши по названию столбца, по которому нужно отсортировать данные.

Работа с группами осуществляется при помощи кнопок, расположенных над таблицей.

2.1.2.1. Создание группы

Для создания группы:

1. В верхней части окна (рис. 2-1) щелчком левой кнопки мыши выберите очередь каталога, для которого будет создана группа.
2. В нижней части окна нажмите на кнопку **Добавить**.
3. В результате появится диалоговое окно **Группа** (рис. 2-7).

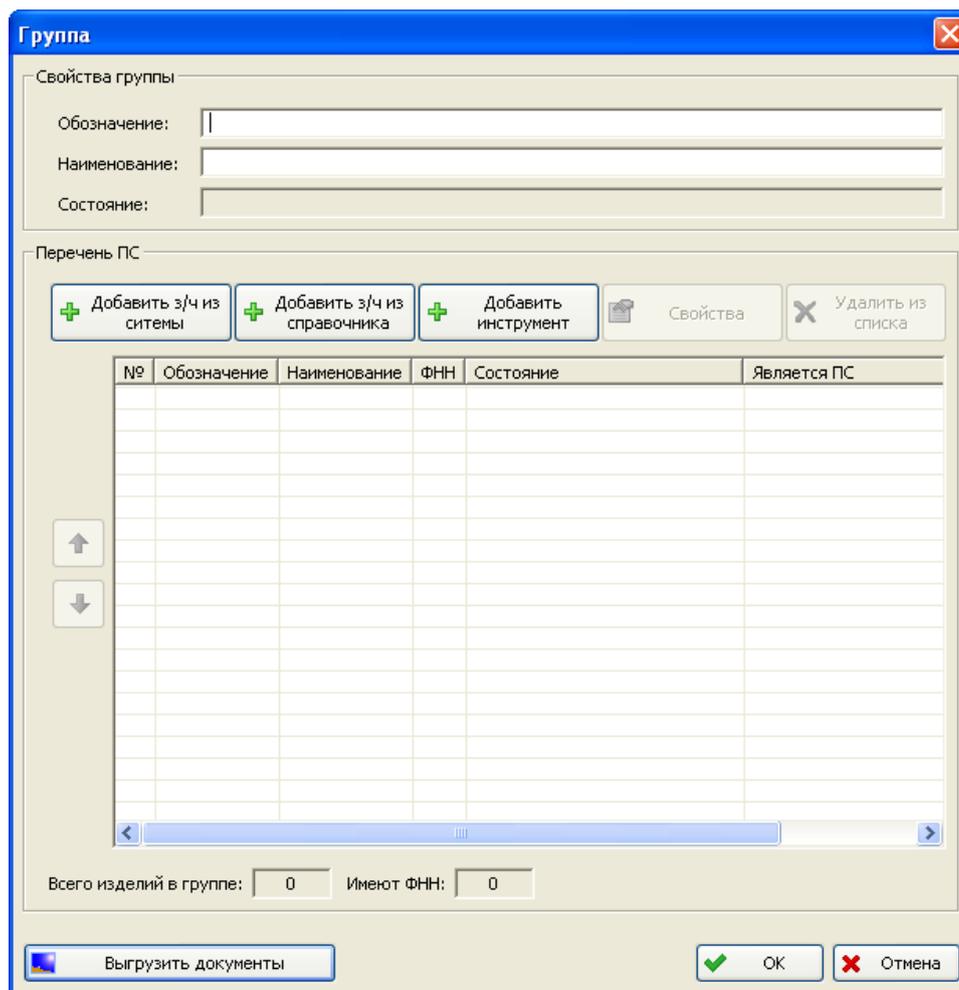


Рис. 2-7

В поле **Состояние** отображается состояние группы. Состояние формируется автоматически по наименьшему состоянию включенных в группу изделий.

Возможные состояния:

- Отправлено в ЦКГЗ.
- Согласовано с ЦКГЗ.
- Наименование и класс присвоены.

- Наименование и класс утверждены.
- Требуется ввод характеристик.
- Ожидает присвоения ФНН.
- Каталогизировано.

В поле **Всего изделий в группе** отображается количество включенных в группу изделий.

В поле **Имеют ФНН** отображается количество изделий в группе уже имеющих ФНН.

Кнопка **Выгрузить документы** необходима для выгрузки дополнительных описательных файлов, которые могут понадобиться ЦКГЗ для идентификации изделий. Описательные файлы можно добавить в свойства каталогизируемого изделия (см. раздел «Вкладка «Документы»».)

Для выгрузки файлов:

1. Нажмите на кнопку **Выгрузить документы**. После этого откроется окно **Выбор папки** (рис. 2-8).

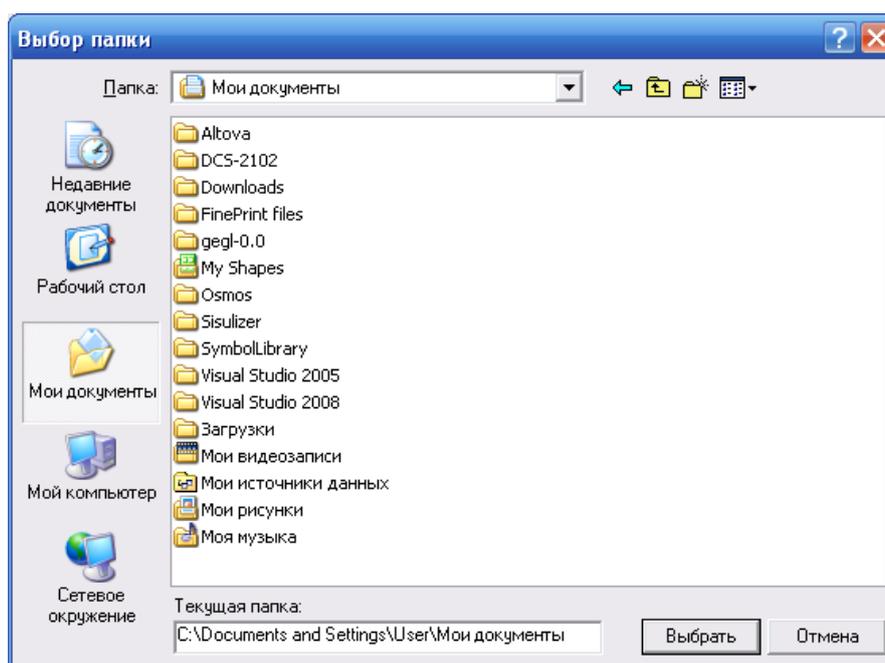


Рис. 2-8

2. Выберите папку, в которую хотите поместить изделия и нажмите на кнопку **Выбрать**.
3. После этого в выбранной папке появится перечень папок. Название каждой папки будет равно обозначению изделия. В папке будут находиться документы, описывающее изделие с соответствующим обозначением.

Примечание

Для изделий, у которых нет описательных документов, папка создаваться не будет.

4. В окне **Группа** введите следующие данные:
 - **Обозначение** – обозначение группы, уникальное в рамках очереди каталога. В качестве обозначения может выступать номер системы, изделия которой предполагается каталогизировать.
 - **Наименование** – наименование группы. В качестве наименования может выступать наименование системы, изделия которой предполагается каталогизировать, либо краткое описание каталогизируемых изделий в данной группе.
 - Сформируйте **Перечень ПС** для каталогизации. Это можно сделать тремя способами: добавить з/ч из системы, добавить з/ч из справочника, добавить инструмент из справочника. Формирование перечня ПС для каталогизации описано в разделе 2.1.2.4 «Формирование перечня каталогизируемых изделий в группе».
5. Кнопка **Свойства** позволяет отобразить карточку свойств каталогизируемого изделия.
6. Кнопка **Удалить из списка** позволяет удалить изделие из группы каталогизации.
7. Нажмите на кнопку **ОК** в окне **Группа**. В результате окно **Группа** закроется, созданный объект отобразится в таблице **Содержание очереди каталогизации (по системам или группам)**.

2.1.2.2. Редактирование группы

Для редактирования группы:

1. В блоке **Содержание очереди каталогизации (по системам или группам)** выделите группу, которую нужно отредактировать.
2. Нажмите на кнопку **Свойства**, расположенную над таблицей.
3. В появившемся окне **Группа** внесите изменения и нажмите на кнопку **ОК**.

2.1.2.3. Удаление группы

Для удаления группы:

1. В блоке **Содержание очереди каталогизации (по системам или группам)** выделите группу, которую нужно удалить.
2. Нажмите на кнопку **Удалить**, расположенную над таблицей.
3. В появившемся окне подтвердите удаление **Группы** (рис. 2-9).

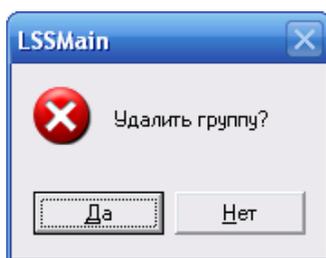


Рис. 2-9

2.1.2.4. Формирование перечня каталогизируемых изделий в группе

Добавлять изделия в группу можно тремя способами:

1. Добавить запасные части (з/ч) из системы.
2. Добавить з/ч из справочника.
3. Добавить инструмент из справочника.

Для добавления з/ч из проекта по системе:

1. Откройте свойства существующей группы или создайте новую группу.
2. Нажмите кнопку **Добавить з/ч из системы**.
3. В результате появится окно **Выберите систему** (рис. 2-10).

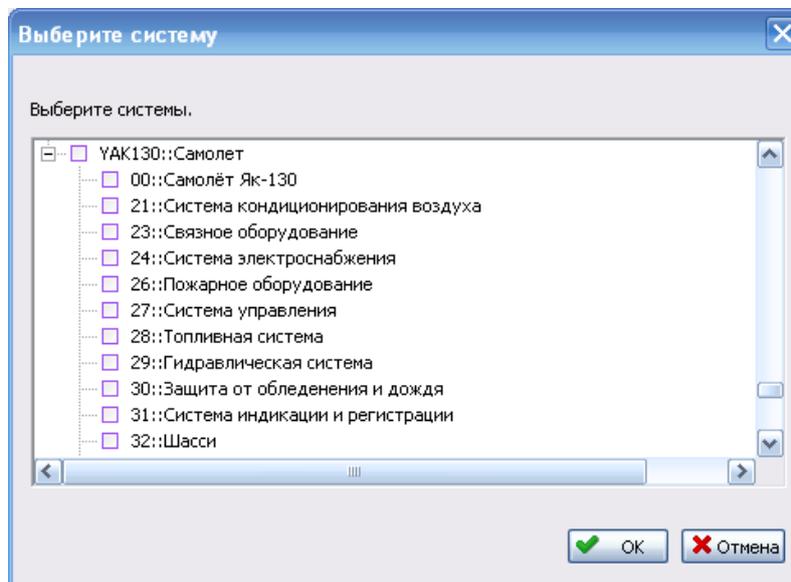


Рис. 2-10

4. В появившемся окне выберите систему, из которой хотите добавить з/ч, и нажмите кнопку **ОК**. В результате появится окно **Выбор ПС** (рис. 2-11), в котором отображаются все изделия из выбранного проекта по системе.

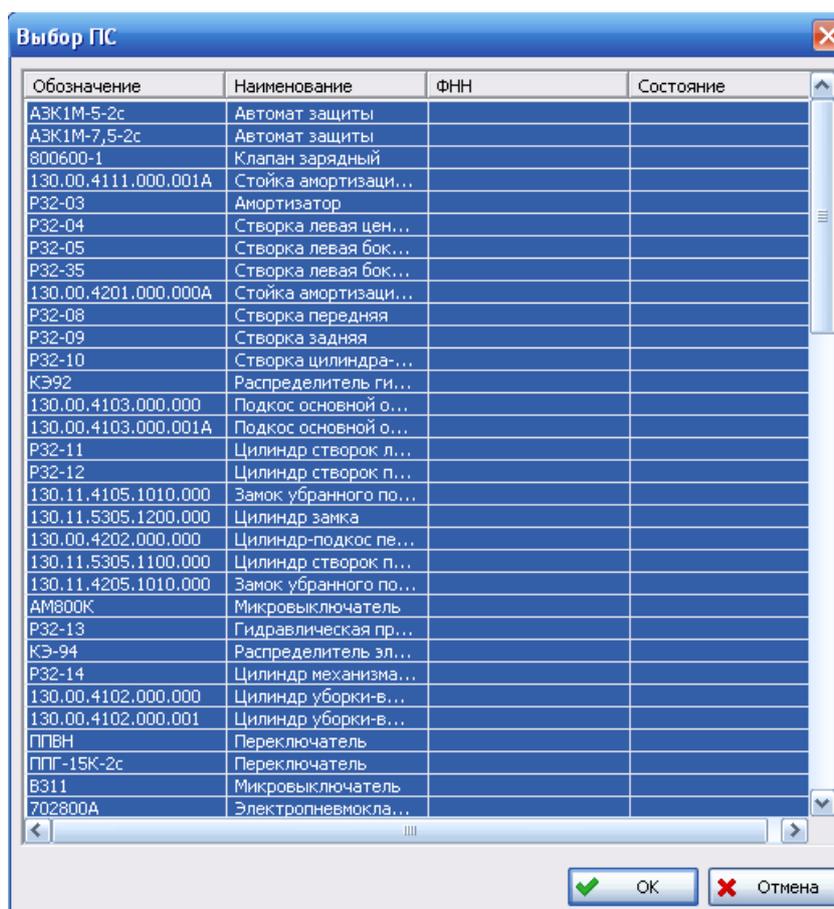


Рис. 2-11

5. В появившемся окне выберите изделия, которые нужно каталогизировать (по умолчанию выделены все изделия), и нажмите на кнопку **ОК**.
6. В таблице **Перечень ПС** окна **Группа** отобразятся выбранные изделия.
7. Нажмите на кнопку **ОК** окна **Группа** для сохранения изменения перечня ПС.

Примечание

Все добавляемые в таблицу **Перечень ПС** изделия добавляются в конец таблицы и не сортируются.

Для добавления з/ч из справочника:

1. Откройте свойства существующей группы или создайте новую группу.
2. Нажмите кнопку **Добавить з/ч из справочника**. В результате появится окно **Выбор объекта** (рис. 2-12), в котором отобразится содержимое справочника **Компоненты и запчасти**.

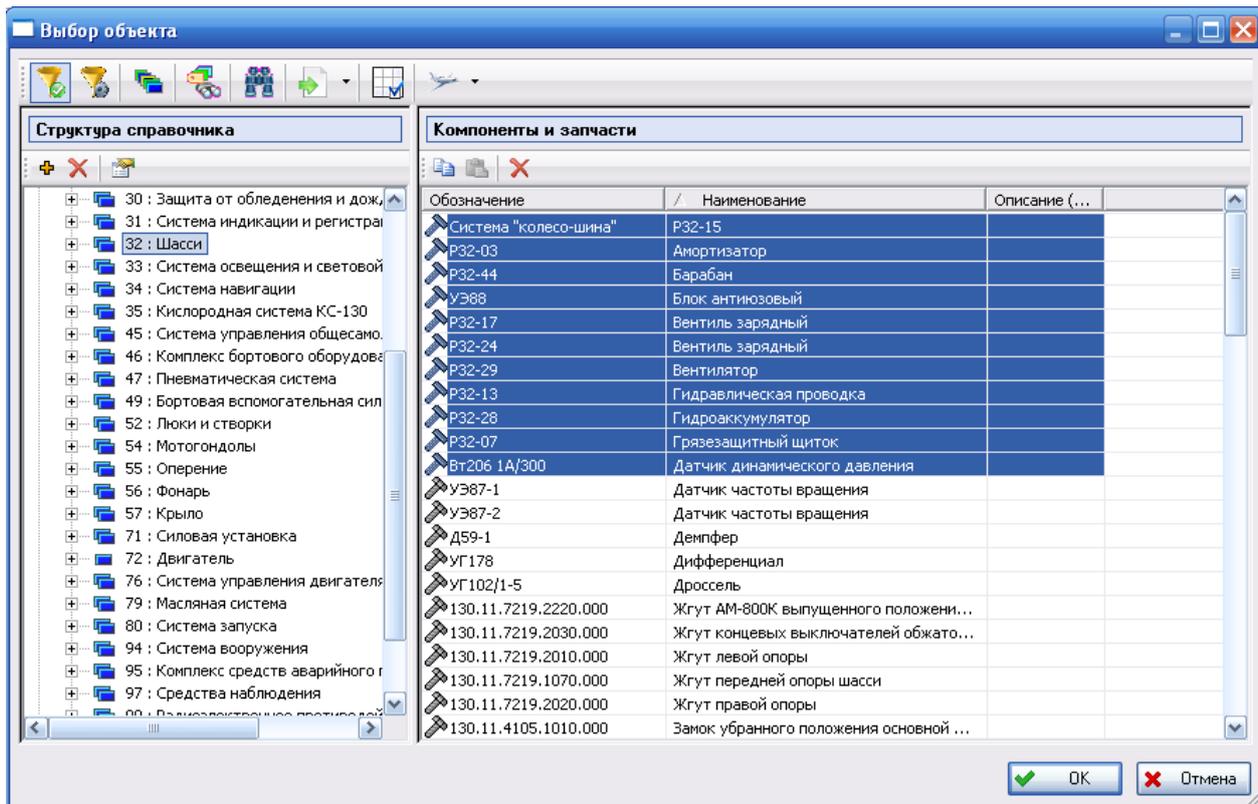


Рис. 2-12

3. В появившемся окне в левом окне выберите раздел справочника, из которого нужно добавить з/ч в группу. В правом окне выберите з/ч и нажмите на кнопку **ОК**.

Примечания

Для множественного выделения изделий в правой части окна можно использовать стандартные горячие клавиши:

- Для выделения нескольких изделий, расположенных подряд, нужно левой кнопкой мыши выделить первое изделие, зажать на клавиатуре кнопку **SHIFT**, выделить последнее необходимое изделие. Все изделия между первым выделенным и последним выделенным также выделятся.
- Для выделения нескольких изделий, расположенных в произвольном порядке, нужно выделить первое изделие, зажать на клавиатуре кнопку **CTRL**, нажимать левой кнопкой мыши на изделия, которые необходимо выбрать.
- Для выделения всех изделий в таблице нужно установить фокус в таблицу (например, нажав левой кнопкой мыши на любое изделие в таблице) и нажать комбинацию клавиш на клавиатуре **CTRL + A**.

4. В таблице **Перечень ПС** окна **Группа** отобразятся выбранные изделия.
5. Нажмите на кнопку **ОК** окна **Группа** для сохранения изменения перечня ПС.

Примечание

Все добавляемые в таблицу **Перечень ПС** изделия добавляются в конец таблицы и не сортируются.

Для добавления инструмента из справочника:

1. Откройте свойства существующей группы или создайте новую группу.
2. Нажмите на кнопку **Добавить инструмент**. В результате появится окно **Выбор объекта** (рис. 2-13), в котором отобразится содержимое справочника **Вспомогательное оборудование и инструменты**.

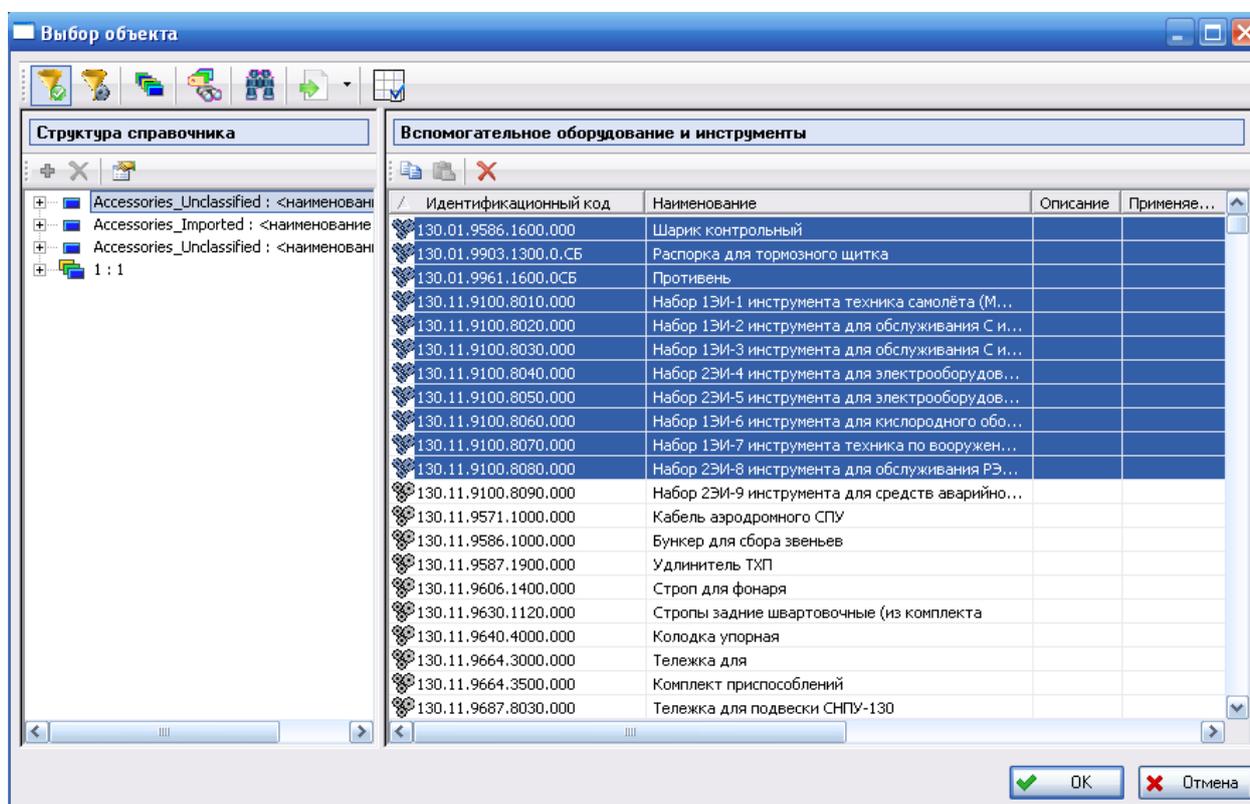


Рис. 2-13

3. В левой части появившегося окна выберите раздел справочника, из которого нужно добавить инструмент в группу. В правой части окна выберите инструмент и нажмите на кнопку **ОК**.

Примечания

Для множественного выделения изделий в правой части окна можно использовать стандартные горячие клавиши:

- Для выделения нескольких изделий, расположенных подряд, нужно левой кнопкой мыши выделить первое изделие, зажать на клавиатуре кнопку SHIFT, выделить последнее необходимое изделие. Все изделия между первым выделенным и последним выделенным также выделятся.
 - Для выделения нескольких изделий, расположенных в произвольном порядке, нужно выделить первое изделие, зажать на клавиатуре кнопку CTRL, нажимать левой кнопкой мыши на изделия, которые необходимо выбрать.
 - Для выделения всех изделий в таблице нужно установить фокус в таблицу (например, нажав левой кнопкой мыши на любое изделие в таблице) и нажать комбинацию клавиш на клавиатуре CTRL + A.
-

4. В таблице **Перечень ПС** окна **Группа** отобразятся выбранные изделия.
 5. Нажмите на кнопку **ОК** окна **Группа** для сохранения изменения перечня ПС.
-

Примечание

Все добавляемые в таблицу **Перечень ПС** изделия добавляются в конец таблицы и не сортируются.

2.1.2.5. Свойства каталогизируемого изделия

Рассмотрим работу с каталогизируемым изделием. Работа с изделием осуществляется в одноименном окне. Для открытия окна **Изделие**:

1. В нижней части окна раздела **Проекты кодификации** выделите существующую группу, в которую добавлены изделия, и нажмите на кнопку **Свойства** (рис. 2-14).

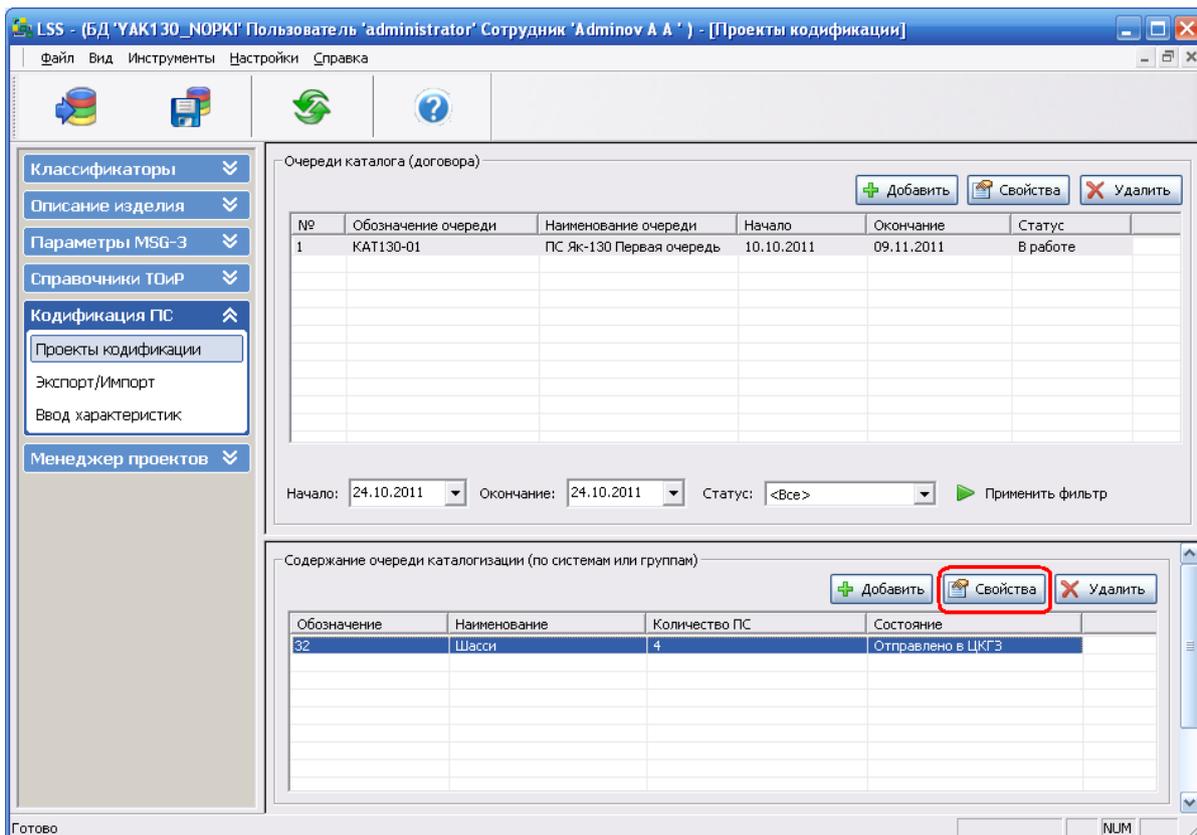


Рис. 2-14

2. После этого появится окно **Группа** с перечнем изделий (рис. 2-15).

Рис. 2-15

3. Выделите нужное изделие, после этого станет доступна кнопка **Свойства**, расположенная над таблицей. Нажмите на кнопку **Свойства**. В результате появится окно **Изделие** (рис. 2-16).

Изделие

Свойства каталогизируемого изделия

ФНН:

Наименование (рус.):

Наименование (англ.):

Обозначение:

Поставщик: CAGE: ОКПО:

Разработчик: CAGE: ОКПО:

Изготовитель: CAGE: ОКПО:

Состояние:

Основные | Характеристики ПС | Параметры каталогизируемого изделия | История замечаний | Документы

Данные от поставщика

Транслитерация обозначения: Номер в обменном файле:

Обозначение документа:

Тип документации:

Доступность документации:

Данные от ЦКГЗ

NSG (Группа ПС по коду ACodP-2): NSC (Группа ПС по коду ACodP-2):

SIN (Уникальный номер в БД кат-ции): INC (Код наименования ПС):

Утвержденное наименование (рус.):

Утвержденное наименование (англ.):

Замечания

Примечания ЦКГЗ:

Примечания поставщика:

Рис. 2-16

В полях **ФНН**, **Наименование (рус.)**, **Наименование (англ.)**, **Обозначение**, **Поставщик**, **Разработчик**, **Изготовитель**, **Является ПС** отображается информация из свойств изделия в справочнике. В поле **Состояние** показан этап в процессе каталогизации, на котором сейчас находится изделие. **Состояние** изделия меняется во время экспорта/импорта обменных файлов в/из ЦКГЗ. **Состояние** может быть выбрано из выпадающего списка.

После нажатия на кнопку **Свойства изделия в справочнике** откроется окно **Свойства компонента** (рис. 2-17), в котором можно исправить или ввести необходимые параметры.

Свойства компонента

Применяется в конфигурациях:

№	Конфигурация

Общие | Характеристики | Параметры поставки и ремонтпригодности | Применяемость в проектах АЛП | Состав | Взаимозаменяемость

Обозначение: АЗК1М-5-2с

Наименование: Автомат защиты

Чертёжный номер:

Описание: Автоматы защиты сети постоянного тока типа АЗК1М (кнопочные) предназначены для защиты электрической сети от токовых перегрузок и коротких

Примечание:

Сокр. наименование:

NSN (ФНН):

Единица измерения: ЕА : штука

Источник: Покупное

Производитель: к64 : 000 "ДЭЛ"

Тип (ISO 10303): Сборочная единица

Разработчик:

Стандартное

Описания на иностранных языках...

OK Отмена

Рис. 2-17

Рассмотрим подробнее поля, которые присутствуют в окне **Изделие** (рис. 2-16).

Вкладка «Основные»

Вид вкладки **Основные** представлен на рис. 2-18.

Основные | Характеристики ПС | Параметры каталогизируемого изделия | История замечаний | Документы

Данные от поставщика

Транслитерация обозначения: Номер в обменном файле:

Обозначение документа:

Тип документации:

Доступность документации:

Данные от ЦКГЗ

NSG (Группа ПС по коду ACodP-2): NSC (Класс ПС по коду ACodP-2):

SIN (Уникальный номер в БД кат-ции): INC (Код наименования ПС):

Утвержденное наименование (рус.):

Утвержденное наименование (англ.):

Замечания

Примечания ЦКГЗ:

Примечания поставщика:

Рис. 2-18

Головной поставщик должен ввести следующие данные:

- **Обозначение документа** – содержит информацию об обозначении нормативного или конструкторского документа (ГОСТ, ОСТ, НО, ТУ и т.п., кроме номеров чертежей), в котором определены основные требования к ПС. Данное поле заполняется в основном для стандартных типовых ПС, если их обозначение соответствует обозначению по нормативному или конструкторскому документу (в том числе для покупных изделий). Для одного ПС может быть указано один или несколько нормативных документов. При наличии нескольких документов головной поставщик разделяет их точкой с запятой (;). Порядок записи обозначений должен быть следующий: ГОСТ, ОСТ, ТУ, НО и др. и соответствовать порядку по приоритетности документа. Задает головной поставщик.
- **Тип документации** – указывается тип документации, в соответствии с которой изготавливается и/или поставляется изделие по данному ссылочному номеру.
- **Доступность документации** – код, который отражает наличие у поставщика документации, в соответствии с которой изготавливается изделие по данному ссылочному номеру.

Следующие данные формирует и присылает ЦКГЗ:

- **Транслитерация обозначения** – обозначение ПС в строгом соответствии с нормативным или конструкторским документом, по которому осуществляется его поставка. Обозначение не содержит символов кириллицы, над всеми символами кириллицы производится транслитерация, т.е. замена кириллических символов соответствующими латинскими.
- **Номер в обменном файле** – уникальный порядковый номер строки в таблице исходных данных ПС. Используется для однозначной идентификации позиций перечня в процессе обмена данными между головным поставщиком и ЦКГЗ. Номера строк присваиваются Центром каталогизации при регистрации перечня каталогизируемого имущества.
- **NSG (Группа ПС по коду ACodP-2)** – группа, к которой отнесен предмет снабжения в результате процедуры классификации по Классификатору предметов снабжения системы кодификации НАТО - ACodP-2.
- **NSC (Класс ПС по коду ACodP-2)** – класс, к которому отнесен предмет снабжения в результате процедуры классификации по Классификатору предметов снабжения системы кодификации НАТО - ACodP-2.
- **CIN (Уникальный номер в БД кат-ции)** – уникальный порядковый номер предмета снабжения в базе данных каталогизированной продукции военного назначения.
- **INC (Код наименования ПС)** – код утвержденного наименования ПС. Код, который определяет каждое наименование ПС в системе каталогизации по ACod-3.
- **Утвержденное наименование (рус.)** – первые девятнадцать символов (букв) переведенного на русский язык утвержденного наименования ПС по ACod-3.
- **Утвержденное наименование (англ.)** – первые девятнадцать символов (букв) утвержденного английского наименования ПС по ACod-3.

Блок **Замечания** предназначен для написания примечаний Головным поставщиком (поле **Примечания поставщика**) и просмотра замечаний полученных от ЦКГЗ (поле **Примечания ЦКГЗ**).

Свойства характеристики

Обозначение:
AIN_RU12

FIG, в котором описана характеристика:
A30800

Способ описания:
SELECT REPLY CODE

Краткое наименование (англ.):
ShortEng_name7

Краткое наименование (рус.):
ShortRus_name

Полное наименование (англ.):

Полное наименование (рус.):
Rus_name

Инструкция к заполнению данных о характеристике:
Очень нужны значения по ГОСТУ!! 1

Значение характеристики:

OK Отмена

Рис. 2-20

Все данные о характеристике, кроме значения, приходят от ЦКГЗ в обменном файле по форме 3.

Вкладка «Параметры каталогизируемого изделия»

Вкладка **Параметры каталогизируемого изделия** имеет вид, показанный на рис. 2-21.

Основные	Характеристики ПС	Параметры каталогизируемого изделия	История замечаний	Документы
ISN (уникальный регистрационный номер):				
RNVC (Код варианта ссылочного номера):				
RNCC (Код категории ссылочного номера):				
DAC (Доступность документации для ЦКГЗ):				
RNSC (Код статуса ссылочного номера):				
RNFC (Код формата ссылочного номера):				
Дата окончания идентификации:				
RPDMRC (Код причины):				
TIIC (Метод идентификации):				
RNJC (Код обоснования):				
Документ, в котором описан ПС:				
RNAAC (Код организации, которая управляет ссылочным номером):				

Рис. 2-21

Все данные, представленные на данной вкладке, определяет и присылает ЦКГЗ.

Описание полей:

- **ISN (уникальный регистрационный номер)** – номер используется для идентификации позиций перечня при выполнении процедур обмена информацией по каталогизации между ЦКГЗ и головным поставщиком.
- **RNVC (Код варианта ссылочного номера)** – определяет, является ли ссылочный номер идентифицирующим для данного предмета снабжения или он служит только для информационных целей.
- **RNCC (Код категории ссылочного номера)** – определяет категорию ссылочного номера, которая показывает, как относится предмет производства к предмету снабжения.
- **DAC (Доступность документации для ЦКГЗ)** – используется для обозначения возможности получения Центром каталогизации России технической документации на предмет снабжения.
- **RNSC (Код статуса ссылочного номера)** – используется для получения информации, связанной с закупкой изделия. Код поставщика (NCAGE) вместе со ссылочным номером изделия могут использоваться для заказа предмета снабжения.

В столбце **Документ** отображается название документа.

В столбце **Автор** отображаются ФИО сотрудника добавившего документ.

В столбце **Дата создания** отображается дата и время добавления документа.

Для просмотра содержимого документа выделите документ и нажмите на кнопку **Просмотреть**.

Для удаления связи документа и каталогизируемого изделия нажмите на кнопку **Удалить связь**. При этом документ не удалится из БД, а также не удалится связь документа и изделия в справочнике.

Для удаления документа из БД нажмите на кнопку **Удалить**.

2.2. Раздел «Экспорт/Импорт»

Для выгрузки обменных файлов в ЦКГЗ и загрузки файлов полученных от ЦКГЗ перейдите в раздел **Экспорт/Импорт**. Переменная часть окна примет вид, представленный на рис. 2-26.

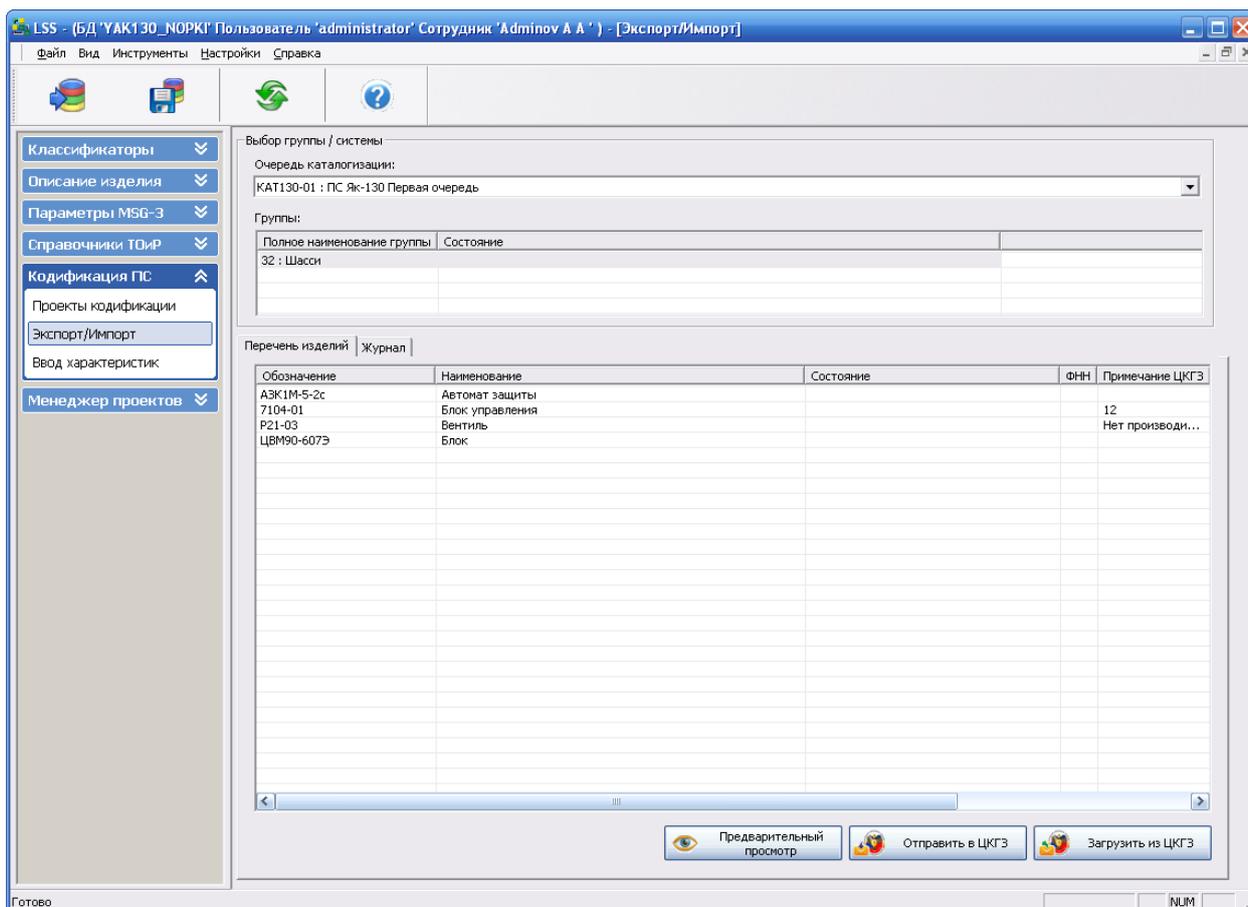


Рис. 2-26

Для формирования файла для отправки в ЦКГЗ произведите следующие действия:

1. В выпадающем списке **Очередь каталогизации** выберите очередь для выгрузки.
2. В таблице **Группы** выберите одну или несколько групп, информацию о которых необходимо отправить в ЦКГЗ.
3. В таблице перечень изделий отобразятся изделия, относящиеся к выбранным группам.
4. Нажмите кнопку **Отправить в ЦКГЗ**.
5. Во всплывающем меню выберите форму для выгрузки (описание формата обменных файлов-форм см. в разделе 2.2.1 «Форматы обменных файлов»).
6. В появившемся окне (рис. 2-27) выберите папку для сохранения формы и введите название файла.

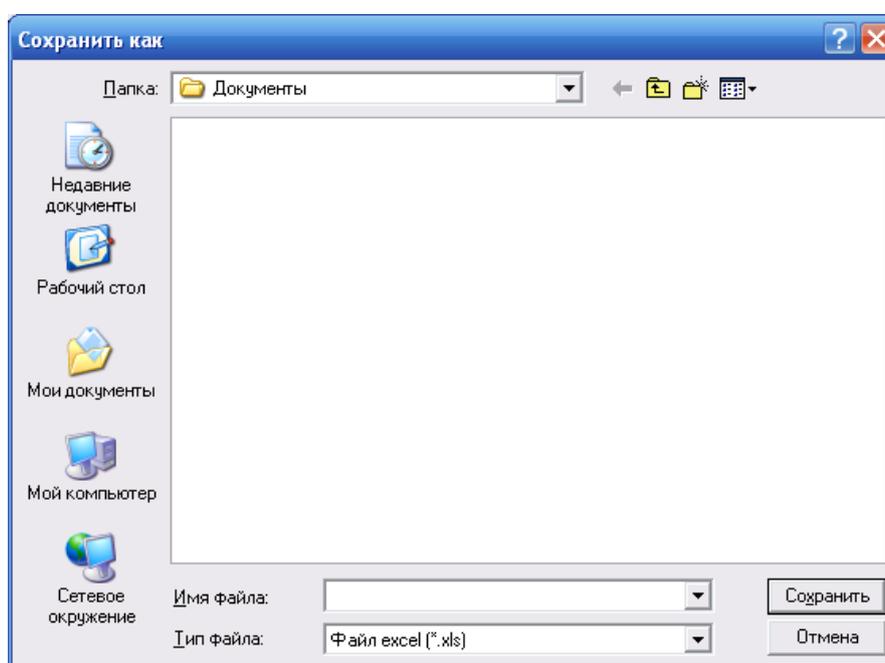


Рис. 2-27

7. Нажмите на кнопку **Сохранить**. В результате появится окно **Экспорт...** с информацией о ходе выполнения экспорта (рис. 2-28). В окне **Экспорт...** отображается информация о выгруженных изделиях и ошибках, произошедших в процессе формирования обменного файла. В данном случае ошибками считаются данные, не соответствующие требованиям к формату обменного файла (например, отсутствие обязательных данных).

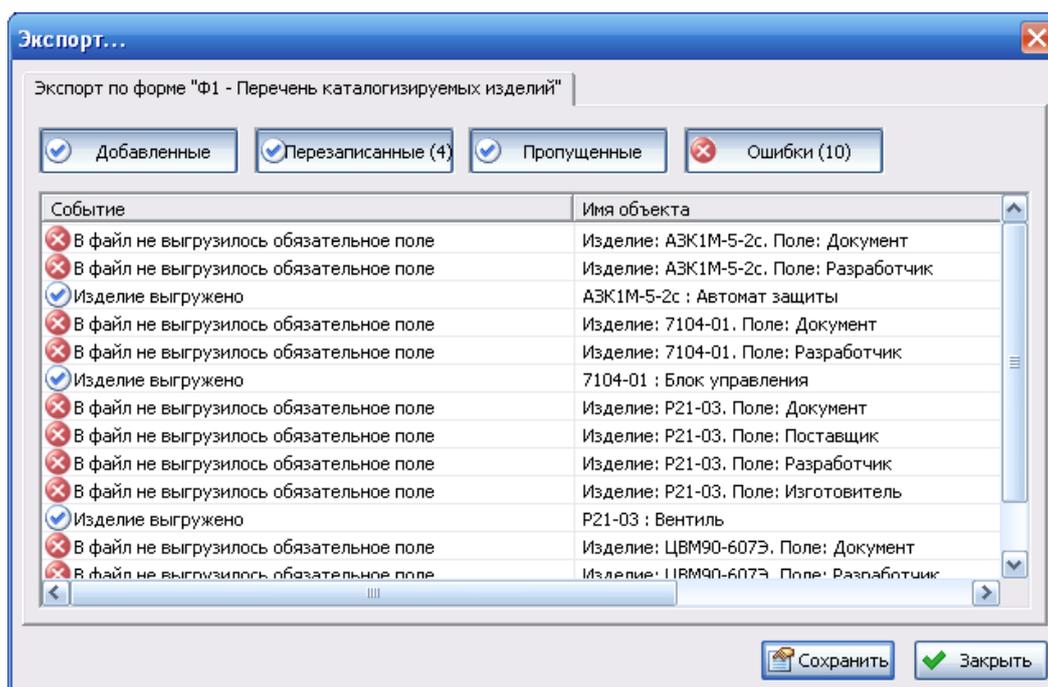


Рис. 2-28

- Для сохранения отчета о процессе выполнения экспорта нажмите на кнопку **Сохранить**.
- Нажмите на кнопку **Закреть** в окне **Экспорт...**

В результате:

- В выбранную Вами папку будет сохранен файл в формате XLS, созданный по выбранной форме.
- Каталогизируемым изделиям при необходимости будет присвоено очередное состояние (см. алгоритм назначения состояния изделиям рис. 1-1).
- На вкладку **Журнал** будет добавлена следующая информация (рис. 2-29):
 - ФИО сотрудника.
 - Дата и время выгрузки.
 - Тип выгруженного документа – наименование формы.
 - Статистика о количестве выгруженных изделий и о количестве ошибок, произошедших в процессе экспорта.

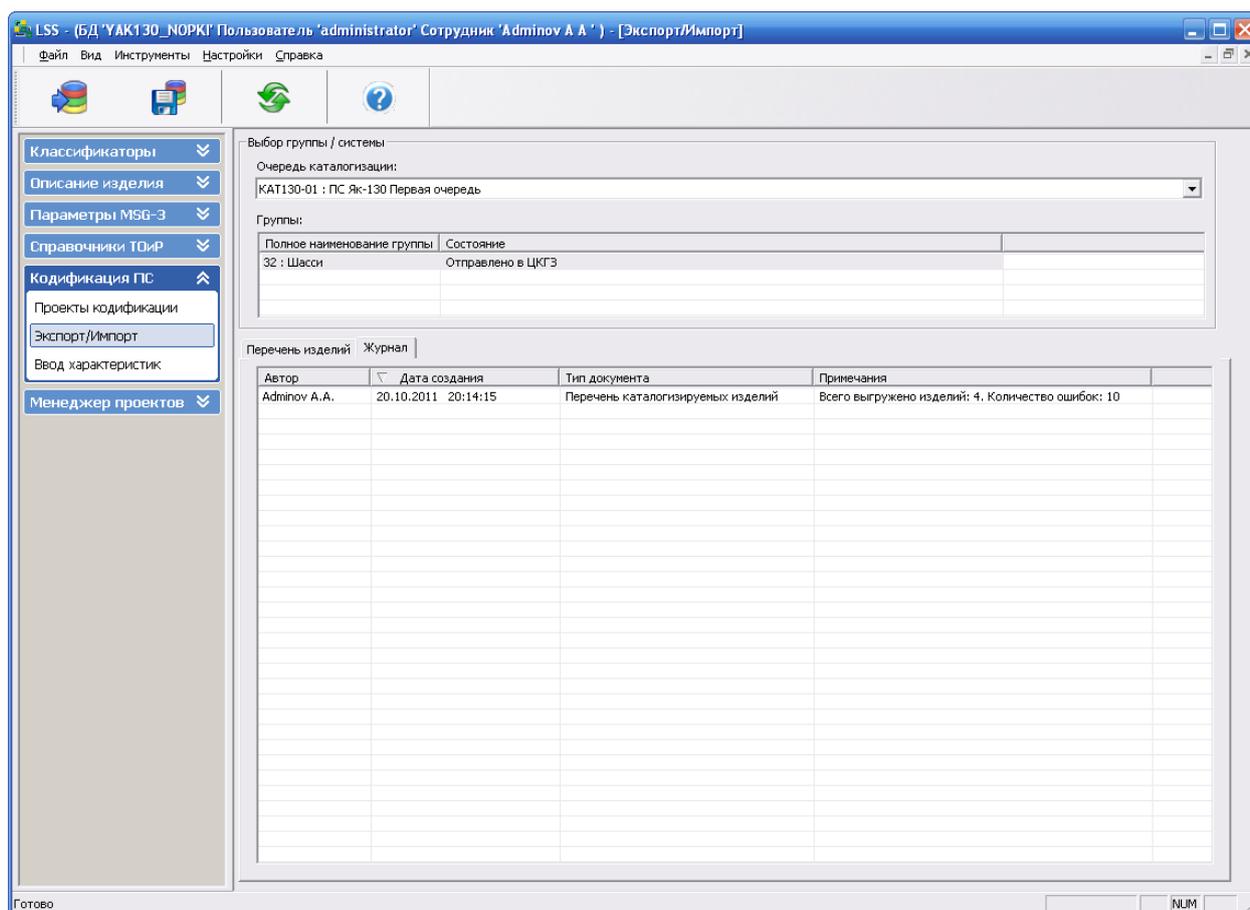


Рис. 2-29

В процессе работы по каталогизации изделий может возникнуть необходимость в проверке полноты данных для формирования той или иной формы либо в просмотре результатов. Для этого предусмотрена возможность формирования и просмотра промежуточных обменных файлов для внутреннего пользования Головного поставщика. Данные файлы ничем не отличаются от файлов, отправляемых в ЦКГЗ, но при их формировании не происходит записи о выгрузке в журнал и не происходит присваивания очередных состояний каталогизируемым изделиям.

Для предварительного просмотра обменных файлов:

1. Нажмите на кнопку **Предварительный просмотр**.
2. Во всплывающем меню выберите форму (описание формата обменных файлов-форм см. в разделе 2.2.1 «Форматы обменных файлов»). В результате в приложении MSExcel откроется выбранная форма.

Для загрузки данных, полученных от ЦКГЗ:

1. Нажмите кнопку **Загрузить из ЦКГЗ**.
2. Во всплывающем меню выберите форму для загрузки (описание формата обменных файлов-форм см. в разделе 2.2.1 «Форматы обменных файлов»).

3. В появившемся окне (рис. 2-30) выберите файл для загрузки.
4. Нажмите кнопку **Открыть**.

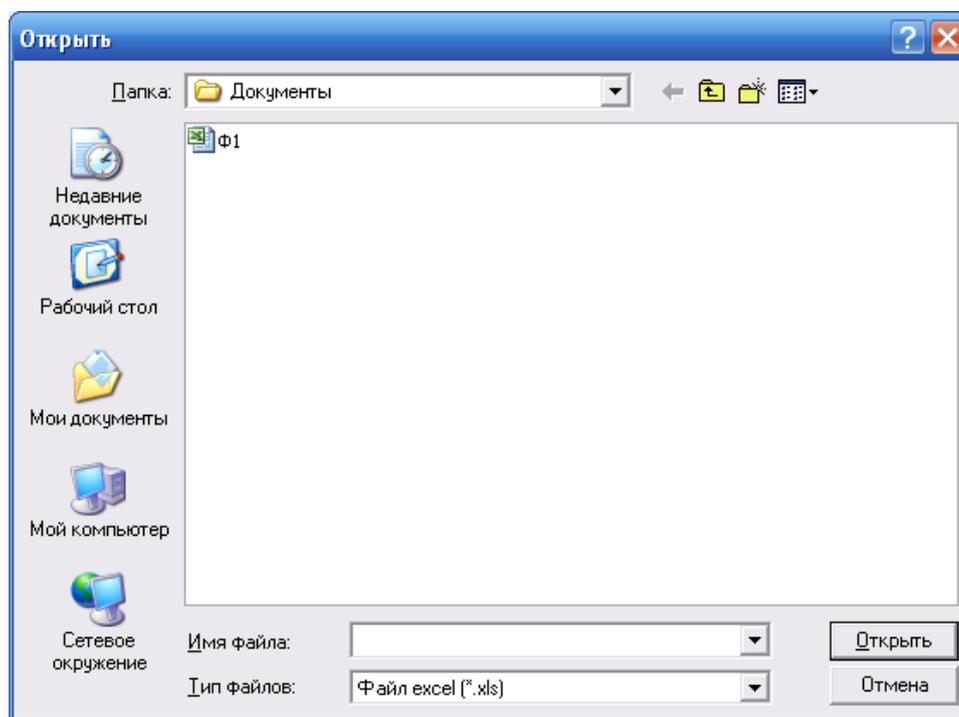


Рис. 2-30

В результате появится окно **Импорт...** с отчетом о процессе импорта. Данное диалоговое окно идентично окну **Экспорт...** (рис. 2-28). Нажмите кнопку **Заккрыть** в окне **Импорт...**

В результате:

- Данные об изделиях будут изменены в соответствии с информацией в загружаемом файле
- Каталогизируемым изделиям при необходимости будет присвоено очередное состояние (см. алгоритм назначения состояния изделиям рис. 1-1)
- На вкладку **Журнал** (рис. 2-29) будет добавлена следующая информация:
 - ФИО сотрудника загрузившего данные из файла
 - Дата и время загрузки
 - Тип загруженного документа – наименование формы
 - Статистика о количестве загруженных изделий и о количестве ошибок, произошедших в процессе импорта.

Примечание

Если в таблице **Группы** выбрано несколько групп, то для каждой группы сформируется отдельный обменный файл.

В обменный файл выгружаются **все изделия** для **Группы**.

2.2.1. Форматы обменных файлов

В данном разделе описаны форматы файлов, которыми обмениваются ЦКГЗ и Головной поставщик в процессе каталогизации изделий.

2.2.1.1. Форма 1 «Перечень каталогизируемых изделий»

С помощью данной формы Головной поставщик и ЦКГЗ утверждают перечень изделий для каталогизации.

Таблица 2-1

№п/п	Наименование	Описание
1	Строка	Уникальный порядковый номер строки в таблице исходных данных ПС. Используется для однозначной идентификации позиций перечня в процессе обмена данными между головным поставщиком и ЦКГЗ. Номера строк присваиваются Центром каталогизации при регистрации перечня каталогизируемого имущества. После согласования таблицы номера строк ПС остаются постоянными на весь период проведения работ по каталогизации.
2	ПК	Содержит информацию о проведении или не проведении процедуры каталогизации по данной строке: - 1 – по строке проводится процедура каталогизации, т.е. ПС должен быть присвоен ФНН; - 0 – по строке процедура каталогизация не производится, в т.ч. для строк-заголовков.
3	Входимость	Содержит информацию о входимости ПС в изделие более высокого уровня конструктивной сложности.
4	Документ	Содержит информацию об обозначении нормативного или конструкторского документа (ГОСТ, ОСТ, НО, ТУ и т.п., кроме номеров чертежей), в котором определены основные требования к ПС. Данное поле заполняется в основном для стандартных типовых ПС, если их обозначение соответствует обозначению по нормативному или конструкторскому документу (в том числе для покупных изделий). Для одного ПС может быть указано один или несколько нормативных документов. При наличии нескольких документов

№п/п	Наименование	Описание
		головной поставщик разделяет их точкой с запятой (;). Порядок записи обозначений должен быть в следующей последовательности: ГОСТ, ОСТ, ТУ, НО и др. и соответствовать порядку по приоритетности документа.
5	Обозначение	Содержит информацию об обозначении ПС в строгом соответствии с нормативным или конструкторским документом, по которому осуществляется его поставка. В нем не должно содержаться слов из наименования изделия, его аббревиатур и ссылочных документов.
6	Наименование	Содержит наименование ПС, которое должно соответствовать наименованию по действующей конструкторской и нормативной документации (ГОСТ. ОСТ. ТУ и др.). Наименование дается в краткой форме с минимумом поясняющих слов, без указания аббревиатур, шифров, индексов, обозначений, марок, исполнения и т.п. Более полная информация о ПС должна быть приведена в поле "Дополнительная информация".
7	Дополнительная информация	Содержит информацию в виде краткого текстового описания, содержащего необходимые данные для его классификации и идентификации по утвержденному наименованию в международной системе каталогизации.
8	Тип документации	<p>Указывается тип документации, в соответствии с которой изготавливается и/или поставляется изделие по данному ссылочному номеру (поле "Обозначение"). Для определения типа документации могут использоваться следующие коды:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 1 – чертежный конструкторский документ; - 2 – другая техническая/конструкторская документация, в соответствии с которой осуществляется контроль технических характеристик изделия; - 3 – стандарт или техническая спецификация, которая полностью определяет (идентифицирует) изделие (ГОСТ, ОСТ, ТУ и т.д.); - 4 – стандарт или техническая спецификация (ГОСТ, ОСТ, ТУ, международные стандарты и т.д.), в соответствии с которой изготавливается изделие, но для полной идентификации которого, требуются дополнительные технические данные; - 5 – техническая документация, закупленная для лицензионного производства.
9	Доступность документации	<p>Код, который отражает наличие у поставщика документации, в соответствии с которой изготавливается изделие по данному ссылочному номеру. Для определения доступности документации могут использоваться следующие коды:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 1 – Документация есть в наличии и в случае необходимости может

№п/п	Наименование	Описание
		<p>быть предоставлена для целей каталогизации;</p> <p>- 2 – Документация есть в наличии, но не может быть предоставлена (например, в связи с условиями контракта/договора или по требованиям режима (конфиденциальности));</p> <p>- 3 – Документация отсутствует.</p>
10	Наименование (англ.)	Содержит наименование ПС, переведенное головным поставщиком на английский язык.
11	ФНН	Содержит федеральный номенклатурный номер предмета снабжения. Головной поставщик указывает ФНН, если он известен для данного предмета снабжения. ЦКГЗ проверяет ФНН на соответствие его данным в Сводном каталоге предметов снабжения по совокупности представленных ссылочных данных: обозначение, наименование, предприятие-изготовитель
12	CAGE код поставщика	Содержит CAGE код предприятия (организации) – поставщика ПС, если он уже известен для данного предприятия, зарегистрированного в ФСКП.
13	Поставщик	Указывают полное наименование предприятия (организации) – поставщика ПС, код ОКПО и почтовый адрес
14	Разработчик	Указывается полное наименование предприятия (организации) – разработчика ПС, код ОКПО и почтовый адрес.
15	Изготовитель	Указывается полное наименование предприятия (организации) - изготовителя ПС, код ОКПО и почтовый адрес.
16	Замечания	Заполняется ЦКГЗ по результатам входного контроля (анализа исходных данных головного поставщика) в случае необходимости уточнения исходных данных ПС для его однозначной идентификации и классификации или проверки наличия этого ПС в Сводном каталоге экспортируемой продукции.
17	Ответы	Содержит пояснения, которые дает головной поставщик по внесенным изменениям и дополнениям по замечаниям ЦКГЗ в исходные данные, а также высказывает свое мнение о несогласии (согласии) с замечаниями.

2.2.1.2. Форма 2 «Утвержденные класс и наименование»

В данной форме ЦКГЗ присылает данные о группе и классе ПС, а также их утвержденных наименованиях на русском и английском языках.

Таблица 2-2

№п/п	Наименование	Описание
1	PART_NO	Обозначение ПС.
2	PART_NO_TRANSLIT	Содержит информацию об обозначении ПС в строгом соответствии с нормативным или конструкторским документом по которому осуществляется его поставка и не содержит символов кириллицы. PART_NO_TRANSLIT = PART_NO, при этом над всеми символами кириллицы производится транслитерация.
3	ORIG_NAME_RU	Поле "Наименование" - содержит наименование ПС, которое должно соответствовать наименованию по действующей конструкторской и нормативной документации (ГОСТ. ОСТ. ТУ и др.).
4	CIN	Уникальный порядковый номер предмета снабжения в базе данных каталогизированной продукции военного назначения.
5	INC	Код утвержденного наименования ПС (Item Name Code) Код, который определяет каждое наименование ПС в системе каталогизации по Acod-3.
6	AIN_EN	Утвержденное наименование ПС на англ. языке. Первые девятнадцать символов (букв) утвержденного наименования ПС по Acod-3.
7	AIN_RU	Утвержденное наименование ПС на рус. языке. Первые девятнадцать символов (букв) переведенного на русский язык утвержденного наименования ПС по Acod-3.
8	NSG	ASSIGNED NATO SUPPLY GROUP. Группа, к которой отнесен предмет снабжения в результате процедуры классификации по Классификатору предметов снабжения системы кодификации НАТО - ACodP-2.
9	NSC	NATO Supply Class. Класс, к которому отнесен предмет снабжения в результате процедуры классификации по Классификатору предметов снабжения системы кодификации НАТО - ACodP-2.
10	NCAGE	Код организации – изготовителя. Код организации-изготовителя (поставщика) предмета снабжения,

№п/п	Наименование	Описание
		присвоенный ей в системе каталогизации и считающейся таковой в соответствии с условиями п.241 Ascod-1.
11	NAME_ORG	Наименование организации-изготовителя (поставщика).
12	REMARKS	Замечания к утвержденным данным: наименованиям, классу и группе ПС от Головного поставщика. Если замечаний нет, поле заполняется значением «Утверждено».
13	COMMENTS	Ответы ЦКГЗ на замечания к утвержденным данным: наименованиям, классу и группе ПС от Головного поставщика.

2.2.1.3. Форма 3 «Дополнительные характеристики»

С помощью данной формы Головной поставщик получает от ЦКГЗ перечень характеристик, данные по которым требуется передать ЦКГЗ. А также с помощью данной формы Головной поставщик передает форму с заполненными значениями характеристик в ЦКГЗ.

Таблица 2-3

№п/п	Наименование	Описание
1	НомерДокумента	Документ, в котором описан ПС.
2	ДатаКонцаИдентификации	Дата конца идентификации.
3	INC	Item Name Code. Код утвержденного наименования ПС, который определяет каждое наименование ПС в системе каталогизации по Ascod-3
4	ISN	Уникальный регистрационный номер. Этот номер используется для идентификации позиций перечня в дальнейшем при выполнении процедур обмена информацией по каталогизации между ЦКГЗ и головным поставщиком.
5	Обозначение	Обозначение ПС.
6	Наименование	Наименование ПС.
7	TABL120_MRC_3445	Обозначение характеристики.
8	TABL120_FIIG_4065	FIIG, в котором описана характеристика.
9	InstructionOfReplay_2648	Способ описания характеристики.
10	ComandOfRequest_3614	Краткое наименование характеристики (англ.).

№п/п	Наименование	Описание
11	CommandDefinitionOfRequest_5027	Полное наименование характеристики (англ.).
12	DEF_SHORT_RUS	Краткое наименование характеристики (рус.).
13	DEF_RUS	Полное наименование характеристики (рус.).
14	Notes	Инструкция к заполнению данных о характеристике.
15	Ответы	Значение характеристики для ЦКГЗ.

2.2.1.4. Форма 4 «Итоговые данные о каталогизированном изделии»

Данная форма является итоговой. В данной форме КЦГЗ присылает ФНН и другие каталожные номера по результатам каталогизации (включая этапы классификации и идентификации), а также утвержденные наименования ПС на русском и английском языках.

Таблица 2-4

№п/п	Наименование	Описание
1	PART_NO	Обозначение ПС.
2	PART_NO_TRANSLIT	Содержит информацию об обозначении ПС в строгом соответствии с нормативным или конструкторским документом, по которому осуществляется его поставка и не содержит символов кириллицы. PART_NO_TRANSLIT = PART_NO, при этом над всеми символами кириллицы производится транслитерация.
3	ORIG_NAME_RU	Содержит наименование ПС, которое должно соответствовать наименованию по действующей конструкторской и нормативной документации (ГОСТ, ОСТ, ТУ и др.).
4	NSN (FNN)	Федеральный номенклатурный номер, присвоенный предмету снабжения в результате каталогизации.
5	CIN	Уникальный порядковый номер предмета снабжения в базе данных каталогизированной продукции военного назначения.
6	INC	Код утвержденного наименования ПС (Item Name Code) Код, который определяет каждое наименование ПС в системе каталогизации по Ascod-3.
7	AIN_EN	Утвержденное наименование ПС на англ. языке. Первые девятнадцать символов (букв) утвержденного наименования ПС по Ascod-3.

№п/п	Наименование	Описание
8	AIN_RU	Утвержденное наименование ПС на рус. языке. Первые девятнадцать символов (букв) переведенного на русский язык утвержденного наименования ПС по Acod-2(3).
9	ТИС	TYPE OF ITEM IDENTIFICATION CODE Тип (метод) идентификации предмета снабжения, характеризующий объем передаваемой каталожной информации.
10	RPDMRC	Код причины использования ссылочного и частично-описательного метода идентификации.
11	NSG	ASSIGNED NATO SUPPLY GROUP. Группа, к которой отнесен предмет снабжения в результате процедуры классификации по Классификатору предметов снабжения системы кодификации НАТО - ACodP-2.
12	NSC	NATO Supply Class. Класс, к которому отнесен предмет снабжения в результате процедуры классификации по Классификатору предметов снабжения системы кодификации НАТО - ACodP-2.
13	NCAGE	Код организации – изготовителя. Код организации-изготовителя (поставщика) предмета снабжения, присвоенный ей в системе каталогизации и считающейся таковой в соответствии с условиями п.241 Acod-1.
14	NAME_ORG	Наименование организации-изготовителя (поставщика).
15	NAME_ORG_TRANSLIT	Наименование организации-изготовителя (поставщика) (англ.).
16	OKPO	Код организации-изготовителя (поставщика) в общероссийском классификаторе предприятий и организаций.
17	RNCC	Код категории ссылочного номера - Reference Number Category Code -RNCC. Определяет категорию ссылочного номера, которая показывает как относится предмет производства к предмету снабжения.
18	RNVC	Код варианта ссылочного номера - Reference Number Variation Code. Данный код определяет, является ли ссылочный номер идентифицирующим для данного предмета снабжения или он служит только для информационных целей.
19	DAC	Код доступности документации - Document Availability Code. Используется для обозначения возможности получения Центром каталогизации России технической документации на предмет снабжения.

№п/п	Наименование	Описание
20	RNJC	Код обоснования идентификации изделия по ссылочным данным - Reference Number Justification Code -RNJC- (DRN 2750). Используется в ситуации, когда получен ссылочный номер и по результатам анализа технических данных выявлено возможное дублирование с уже существующим в каталоге предметом снабжения. 0 - дублирование отсутствует.
21	RNSC	Код статуса ссылочного номера - Reference Number Status Code. Используется для получения информации, связанной с закупкой изделия. Код поставщика (NCAGE) вместе со ссылочным номером изделия могут использоваться для заказа предмета снабжения.
22	RNFC	Код формата ссылочного номера - Reference Number Format Code. Отражает операции по преобразованию ссылочного номера в формат, который позволяет использовать его при автоматизированном обмене данными между участниками системы каталогизации.
23	RNAAC	Код организации (органа) который управляет ссылочным номером в системе каталогизации - Reference Number Action Activity Code. Связан с кодом доступности документации и определяет организацию (орган), которая отвечает за предоставление информации по данному ссылочному номеру. YU01 - код Центра каталогизации Рособоронэкспорт в Федеральной системе каталогизации продукции.

2.3. Раздел «Ввод характеристик»

Для массового ввода характеристик, необходимых ЦКГЗ, предусмотрен раздел **Ввод характеристик**.

Для работы с данным разделом необходимо, чтобы в БД для изделий были загружены характеристики из Формы 3 (см. раздел 2.2.1.3 «Форма 3 «Дополнительные характеристики»»).

Перейдите в раздел **Ввод характеристик**. Переменная часть окна примет вид, представленный на рис. 2-31.

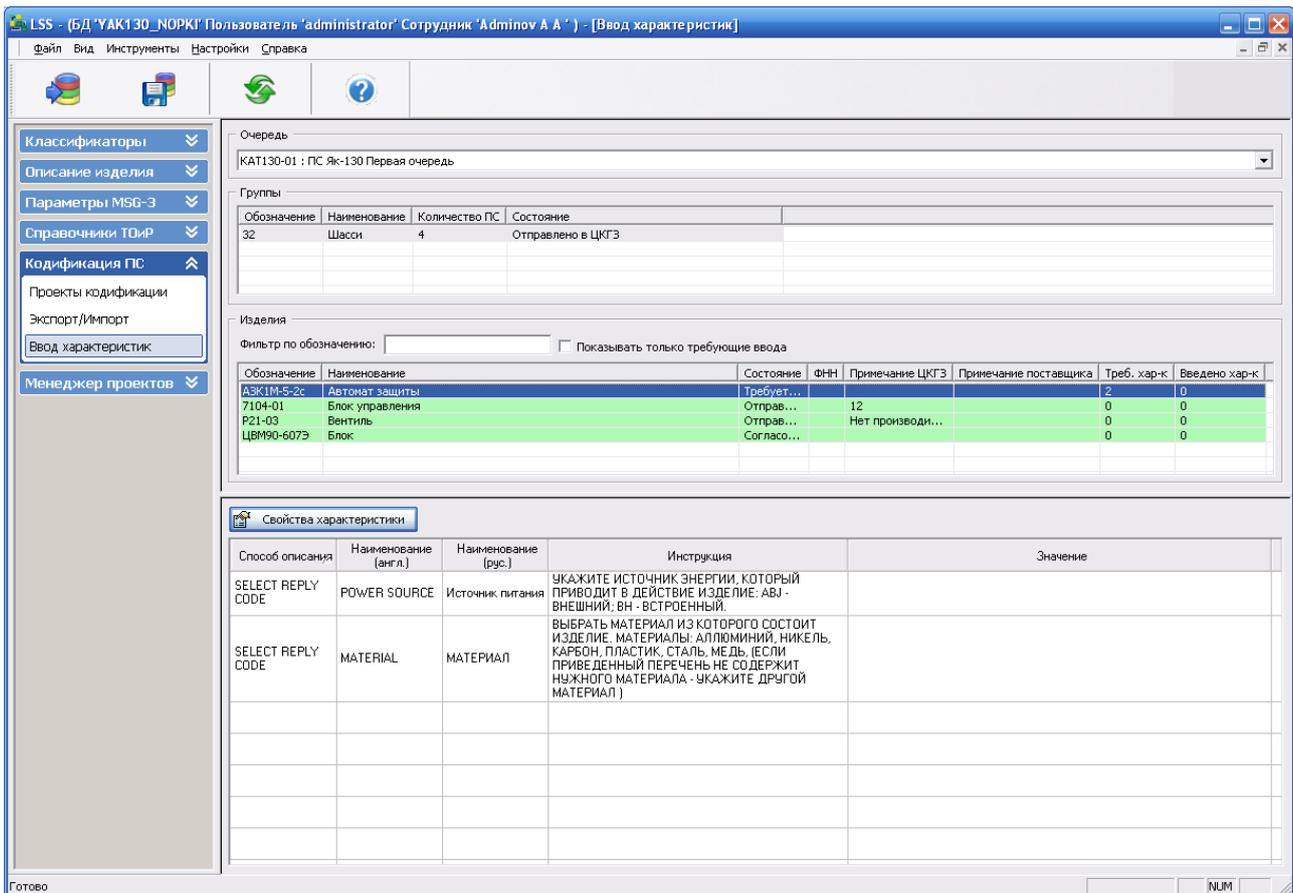


Рис. 2-31

В выпадающем списке **Очередь** выберите нужную очередь.

В таблице **Группы** выберите группу, для изделий которой необходимо задать значения характеристикам. В результате в таблице блока **Изделия** отобразятся все изделия, входящие в выбранную группу.

Для каждого изделия в столбце **Треб. хар-к** указано количество характеристик, которые необходимо ввести. В столбце **Введено хар-к** указано количество характеристик, для которых значение уже задано.

Для изделий, у которых количество требуемых и введенных характеристик совпадает, строка таблицы подкрашивается зеленым цветом.

Установив флаг **Показывать только требующие ввода**, можно скрыть все изделия не требующие ввода значений для характеристик.

Поле **Фильтр по обозначению** предназначено для поиска изделий по обозначению.

Выделите изделие, требующее ввод характеристик. В нижней таблице отобразится перечень характеристик, для которых необходимо задать значение. В таблице отображаются

минимальные данные характеристики, необходимые и достаточные для определения того, что необходимо ввести.

Для просмотра полного описания характеристики нажмите на кнопку **Свойства характеристики**, расположенную над таблицей. В результате откроется окно **Свойства характеристики** (рис. 2-32).

Свойства характеристики

Обозначение:
AWZJ

FIIG, в котором описана характеристика:
A30800

Способ описания:
SELECT REPLY CODE

Краткое наименование (англ.):
POWER SOURCE

Краткое наименование (рус.):
Источник питания

Полное наименование (англ.):
THE SOURCE OF POWER WHICH PROVIDES THE ENERGY REQUIRED FOR THE OPERATIC

Полное наименование (рус.):
ИСТОЧНИК ПИТАНИЯ ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ ЭНЕРГИЕЙ ИЗДЕЛИЯ, НЕОБХОДИМОЙ ДЛЯ

Инструкция к заполнению данных о характеристике:
УКАЖИТЕ ИСТОЧНИК ЭНЕРГИИ, КОТОРЫЙ ПРИВОДИТ В ДЕЙСТВИЕ ИЗДЕЛИЕ: АВЗ - Е

Значение характеристики:

OK Отмена

Рис. 2-32

В этом же окне можно ввести значение характеристики в поле **Значение характеристики**.

Для ускорения массового ввода характеристик предусмотрен второй способ ввода значений характеристик:

- В таблице в столбце **Значение** строки с описанием характеристики произведите двойной клик левой кнопкой мыши.
- В результате в ячейке появится курсор и возможность задать значение характеристики (рис. 2-33).

Свойства характеристики				
Способ описания	Наименование (англ.)	Наименование (рус.)	Инструкция	Значение
SELECT REPLY CODE	POWER SOURCE	Источник питания	УКАЖИТЕ ИСТОЧНИК ЭНЕРГИИ, КОТОРЫЙ ПРИВОДИТ В ДЕЙСТВИЕ ИЗДЕЛИЕ: АВ] - ВНЕШНИЙ; ВН - ВСТРОЕННЫЙ	АВ]
SELECT REPLY CODE	MATERIAL	МАТЕРИАЛ	ВЫБРАТЬ МАТЕРИАЛ ИЗ КОТОРОГО СОСТОИТ ИЗДЕЛИЕ. МАТЕРИАЛЫ: АЛЮМИНИЙ, НИКЕЛЬ, КАРБОН, ПЛАСТИК, СТАЛЬ, МЕДЬ (ЕСЛИ ПРИВЕДЕННЫЙ ПЕРЕЧЕНЬ НЕ СОДЕРЖИТ НУЖНОГО МАТЕРИАЛА - УКАЖИТЕ ДРУГОЙ МАТЕРИАЛ)	

Рис. 2-33

- Для завершения ввода значения нажмите на клавиатуре ENTER либо кликните левой кнопкой мыши в любом месте окна.

3. Примерный сценарий процесса каталогизации

Процесс каталогизации предусматривает несколько этапов:

1. Определение и согласование номенклатуры ПС.
2. Классификация и первоначальная идентификация ПС.
3. Составление полного описания ПС.
4. Получение каталожных кодов ПС.

Блок-схема процесса каталогизации представлена на рис. 1-1. Рассмотрим в отдельности каждый из этапов.

3.1. Определение и согласование номенклатуры ПС

На этапе определения и согласования номенклатуры головной поставщик формирует на основе БД АЛП перечень изделий, предназначенных для каталогизации, и согласует его с ЦКГЗ. Перечень включает необходимую информацию об изделии:

- обозначение нормативного или конструкторского документа, в котором определены основные требования к ПС (для стандартных типовых ПС);
- обозначение и наименование ПС в соответствии с действующей конструкторской и нормативной документацией;
- краткое текстовое описание, содержащее необходимые данные для классификации и идентификации ПС;
- тип документации, в соответствии с которой изготавливаются и/или поставляется изделие, ее доступность;
- ФНН (головной поставщик указывает ФНН, если он известен для данного предмета снабжения, а ЦКГЗ проверяет на соответствие его данным в Сводном каталоге предметов снабжения);
- данные разработчика, изготовителя и поставщика ПС.

Для формирования перечня изделий необходимо:

1. Создать очередь каталога – договора головного поставщика с центром каталогизации (ЦКГЗ) о присвоении предметам снабжения (ПС) федеральных номенклатурных номеров (ФНН). В очереди каталога указывается номер договора, его наименование,

даты начала и окончания действия договора, а также его текущий статус. Работа с очередями каталога описана в разделе 2.1.1.

2. Сформировать для каждой очереди одну или несколько групп изделий, объединенных по какому-либо признаку. В группу включают запасные части из системы, из справочника, а также инструмент. В рамках группы изделий происходит обмен данными между головным поставщиком и ЦКГЗ. Работа с группами изделий описана в разделе 2.1.2.

После того, как перечень изделий сформирован, он отправляется в виде обменного файла по форме 1 в ЦКГЗ. При необходимости, головной поставщик снабжает отдельные позиции перечня примечаниями, предназначенными для ЦКГЗ. Примечания поставщика вводятся на вкладке **Основные** в окне **Изделие** (рис. 3-1).

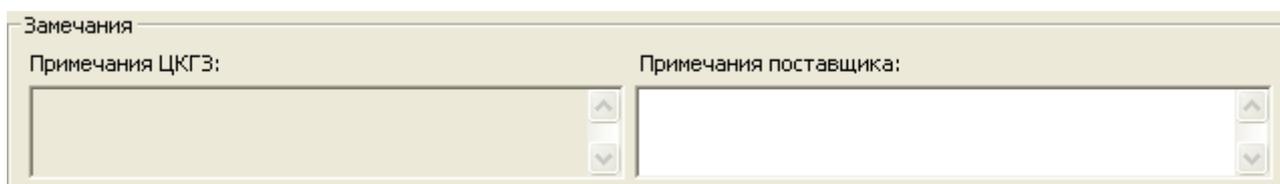


Рис. 3-1

При экспорте из БД АЛП обменного файла по форме 1 состояние изделия изменяется на «Отправлено в ЦКГЗ».

Следующий шаг – получение обменного файла по форме 1 из ЦКГЗ и загрузка в БД АЛП перечня согласованных позиций ПС и замечаний от ЦКГЗ. Если у изделия замечаний от ЦКГЗ нет, то состояние изделия автоматически меняется на «Согласовано с ЦКГЗ». При наличии замечаний состояние изделия сохраняется прежним. Головной поставщик в этом случае вносит необходимые изменения в БД АЛП, выгружает обменный файл и заново отправляет его в ЦКГЗ.

Этап согласования считается завершенным, когда состояние всех изделий изменится на «Согласовано с ЦКГЗ».

3.2. Классификация и первоначальная идентификация ПС

Следующим этапом является утверждение наименований изделий на русском и английском языках и определение классов и групп ПС.

Для уточнения необходимых данных из ЦКГЗ может быть сделан запрос на дополнительную информацию по отдельным позициям ПС. Запрос делается в произвольной форме, например, по телефону или электронной почте. Головной поставщик производит выгрузку из БД АЛП документов, содержащих иллюстрации, схемы и другую информацию и передает выгруженные файлы в ЦКГЗ.

ЦКГЗ присылает обменный файл по форме 2. Файл содержит дополнительные данные о ПС в различных системах каталогизации:

- утвержденное наименование на русском и английском языках в системе каталогизации по Ascod-3;
- CIN – уникальный порядковый номер предмета снабжения в базе данных каталогизированной продукции военного назначения;
- INC – код утвержденного наименования ПС в системе каталогизации по Ascod-3;
- NSG – группа, к которой отнесен предмет снабжения в результате процедуры классификации по Классификатору предметов снабжения системы кодификации НАТО - ACodP-2;
- NSC – класс, к которому отнесен предмет снабжения в результате процедуры классификации по Классификатору предметов снабжения системы кодификации НАТО - ACodP-2.

Эти данные отображаются на вкладке **Основные** окна **Изделие** и доступны головному поставщику только для просмотра (рис. 3-2):

Данные от ЦКГЗ			
NSG (Группа ПС по коду ACodP-2):	16	NSC (Класс ПС по коду ACodP-2):	60
CIN (Уникальный номер в БД кат-ции):	1090453892255	INC (Код наименования ПС):	45730
Утвержденное наименование (рус.):	ЗАСЛОНКА, ВОЗДУХОПРОВОДА		
Утвержденное наименование (англ.):	DAMPER,AIR DUCT		

Рис. 3-2

После загрузки обменного файла в БД АЛП состояние изделий изменяется на «Наименование и класс присвоены».

Головной поставщик просматривает данные, присланные из ЦКГЗ (включая замечания, если таковые имеются). Если по отдельным позициям ПС есть замечания ЦКГЗ, головной поставщик вносит нужные изменения в БД АЛП (рис. 3-1). В свою очередь, головной поставщик при необходимости может внести свои замечания по отдельным позициям ПС. Затем он выгружает обменный файл по форме 2 и отправляет его в ЦКГЗ. При отсутствии замечаний у головного поставщика состояние изделия изменяется на «Наименование и класс утверждены». При наличии замечаний состояние изделия остается без изменений. После прочтения замечаний головного заказчика ЦКГЗ присылает новый обменный файл по форме 2, в котором эти замечания должны быть учтены.

Этап классификации и первоначальной идентификации считается завершенным, когда состояние всех изделий изменится на «Наименование и класс утверждены».

Примерный сценарий процесса каталогизации»

Изделия

Фильтр по обозначению: Показывать только требующие ввода

Обозначение	Наименование	Состояние	ФНН	Примечание ЦКГЗ	Примечание поставщика	Треб. хар-к	Введено хар-к
5603AT-02	Клапан эле...	Каталогизировано	4...			5	0
6186-5	Регулятор ...	Каталогизировано	1...			5	1
6008	Влагоотдел...	Каталогизировано	1...			8	0

Рис. 3-4

Выделите в таблице строку с изделием. Тогда в нижней части окна отобразится список характеристик этого изделия с инструкцией, как следует вводить значения этих характеристик:

Свойства характеристики

Способ описания	Наименование (англ.)	Наименование (рус.)	Инструкция	Значение
SELECT REPLY CODE	SCALE NAME	НАЗВАНИЕ ШКАЛЫ	ВЫБЕРИТЕ НАЗВАНИЕ ШКАЛЫ ИЗДЕЛИЯ: А - ЛЮБОЕ ПРИЕМЛЕМОЕ; ВG - ВЫСОТА; ВН - АМПЕРМЕТР; ВJ - УГОЛ АТАКИ; ВК - УГОЛ АЗИМУТА; ВL - БАРОМЕТРИЧЕСКОЕ ДАВЛЕНИЕ; ВМ - КАБИННОЕ ДАВЛЕНИЕ; ВN - ВЫСОТА В КАБИНЕ; ВQ - ГРАДУС; ВР - ГРАДУСЫ УКЛОНА; ВЯ - ПЕРЕПАД ДАВЛЕНИЯ; ВТ - СНОС; ВS - УГОЛ СНОСА; ВW - ЭКВИВАЛЕНТНЫЙ УГОЛ АТАКИ; ВХ - ДАВЛЕНИЕ ТОПЛИВА; ВY - ЕДИНИЦА ПЕРЕГРУЗКИ; ВZ - ВЫСОТА; СА - МОРСКИЕ МИЛИ (УЗЕЛ)/ЧАС; СВ - ЛИНИЯ; СС - МИЛИ/ЧАС; СD - ДАВЛЕНИЕ МАСЛА; СЕ - ТЕМПЕРАТУРА МАСЛА; АК - СЕКУНДА; СF - ВИЗИР; СG - ЕДИНИЦА; СН - З СЧЕТЧИК ЕДИНИЦ УСКОРЕНИЯ СВОБОДНОГО ПАДЕНИЯ	2
2D MODE REPLY	SCALE MARKING AND SURFACE FINISH	МАРКИРОВКА ШКАЛ(Ы) И ОБРАБОТКА ПОВЕРХНОСТИ	УКАЖИТЕ ВИД СИМВОЛОВ, ОТОБРАЖАЕМЫХ НА ШКАЛЕ; ААС - БУКВЫ, ААВ - ШТРИХОВАННОЕ ИЗМЕНЕНИЕ, ААF - ЧИСЛА. УКАЖИТЕ СПОСОБ ОТОБРАЖЕНИЯ ДАННЫХ: F - ФЛУОРЕСЦЕНЦИЯ (СВЕТОИЗЛУЧЕНИЕ ПОД ДЕЙСТВИЕМ СВЕЧЕНИЯ ИМЕЮЩЕГОСЯ ВЕЩЕСТВА); Н - НЕСВЕЯЩАЯСЯ (В ДАННОМ ПАРАМЕТРЕ, ОТСУТСТВИЕ СВЕЧЕНИЯ ОЗНАЧАЕТ ОТСУТСТВИЕ ФЛУОРЕСЦЕНТНОЕ, ФОСФОРЕСЦЕНТНОЙ ИЛИ РАДИО АКТИВНОСТИ); G - ФОСФОРЕСЦЕНЦИЯ (СВЕТОИЗЛУЧЕНИЕ, ОСТАЮЩЕЕСЯ ОГРАНИЧЕННОЕ ВРЕМЯ ПОСЛЕ УДАЛЕНИЯ СУЩЕСТВУЮЩЕГО ВЕЩЕСТВА); Я - РАДИОАКТИВНОСТЬ (СВОЙСТВО СПОНТАННОГО СВЕТОИЗЛУЧЕНИЯ, ИМЕЮЩЕЕСЯ У НЕКОТОРЫХ ВЕЩЕСТВ)	3
1A MODE REPLY	SCALE QUANTITY	КОЛИЧЕСТВО ШКАЛ	УКАЖИТЕ КОЛИЧЕСТВО	4

Рис. 3-5

Для ввода значения характеристики выделите ее в таблице и дважды щелкните левой кнопкой мыши на ячейке **Значение** (рис. 3-6):

Свойства характеристики			
Способ описания	Наименование (англ.)	Наименование (рус.)	Инструкция
SELECT REPLY CODE	SCALE NAME	НАЗВАНИЕ ШКАЛЫ	ВЫБЕРИТЕ НАЗВАНИЕ ШКАЛЫ ИЗДЕЛИЯ: А - ЛЮБОЕ ПРИЕМЛЕМОЕ; ВG - ВЫСОТА; ВН - АМПЕРМЕТР; ВJ - УГОЛ АТАКИ; ВК - УГОЛ АЗИМУТА; ВL - БАРОМЕТРИЧЕСКОЕ ДАВЛЕНИЕ; ВМ - КАБИННОЕ ДАВЛЕНИЕ; ВN - ВЫСОТА В КАБИНЕ; ВQ - ГРАДУС; ВР - ГРАДУСЫ УКЛОНА; ВR - ПЕРЕПАД ДАВЛЕНИЯ; ВТ - СНОС; ВS - УГОЛ СНОСА; ВW - ЭКВИВАЛЕНТНЫЙ УГОЛ АТАКИ; ВХ - ДАВЛЕНИЕ ТОПЛИВА; ВУ - ЕДИНИЦА ПЕРЕГРУЗКИ; ВZ - ВЫСОТА; СА - МОРСКИЕ МИЛИ (УЗЕЛ)/ЧАС; СВ - ЛИНИЯ; СС - МИЛИ/ЧАС; СD - ДАВЛЕНИЕ МАСЛА; СЕ - ТЕМПЕРАТУРА МАСЛА; АК - СЕКУНДА; СF - ВИЗИР; СG - ЕДИНИЦА; СН - 3 СЧЕТЧИК ЕДИНИЦ УСКОРЕНИЯ СВОБОДНОГО ПАДЕНИЯ
2D MODE REPLY	SCALE MARKING AND SURFACE FINISH	МАРКИРОВКА ШКАЛ(Ы) И ОБРАБОТКА ПОВЕРХНОСТИ	УКАЖИТЕ ВИД СИМВОЛОВ, ОТОБРАЖАЕМЫХ НА ШКАЛЕ: ААС - БУКВЫ, ААВ - ШТРИХОВАННОЕ ИЗМЕНЕНИЕ, ААF - ЧИСЛА. УКАЖИТЕ СПОСОБ ОТОБРАЖЕНИЯ ДАННЫХ: F - ФЛЮОРЕСЦЕНЦИЯ (СВЕТОИЗЛУЧЕНИЕ ПОД ДЕЙСТВИЕМ СВЕЧЕНИЯ ИМЕЮЩЕГОСЯ ВЕЩЕСТВА); Н - НЕСВЕТАЩАЯСЯ (В ДАННОМ ПАРАМЕТРЕ, ОТСУТСТВИЕ СВЕЧЕНИЯ ОЗНАЧАЕТ ОТСУТСТВИЕ ФЛЮОРЕСЦЕНТНОЕ, ФОСФОРЕСЦЕНТНОЙ ИЛИ 3 РАДИО АКТИВНОСТИ); G - ФОСФОРЕСЦЕНЦИЯ (СВЕТОИЗЛУЧЕНИЕ, ОСТАЮЩЕЕСЯ ОГРАНИЧЕННОЕ ВРЕМЯ ПОСЛЕ УДАЛЕНИЯ СУЩЕСТВУЮЩЕГО ВЕЩЕСТВА); R - РАДИОАКТИВНОСТЬ (СВОЙСТВО СПОНТАННОГО СВЕТОИЗЛУЧЕНИЯ, ИМЕЮЩЕЕСЯ У НЕКОТОРЫХ ВЕЩЕСТВ)
1A MODE REPLY	SCALE QUANTITY	КОЛИЧЕСТВО ШКАЛ	УКАЖИТЕ КОЛИЧЕСТВО

Рис. 3-6

После ввода характеристик² необходимо из БД АПЛ выгрузить обменный файл по форме 3 и отправить его в ЦКГЗ. Если для изделия введены значения всех требуемых характеристик, его состояние изменяется на «Ожидает присвоения ФНН». Если характеристики введены не полностью, статус изделия не меняется.

3.4. Получение каталожных кодов ПС

Процесс каталогизации заканчивается, когда из ЦКГЗ присылают обменный файл по форме 4. Данная форма является итоговой и содержит ФНН и другие каталожные номера, а также утвержденные наименования ПС на русском и английском языках. После импорта обменного файла состояние изделий, перечисленных в нем, изменяется на «Каталогизировано».

Следует отметить, что последовательное выполнение всех шагов в этапах каталогизации не является обязательным, и некоторые из них могут пропускаться. Например, ЦКГЗ может не запросить дополнительную информацию по отдельным позициям ПС (этап классификации и первоначальной идентификации ПС) или ввод дополнительных характеристик ПС (этап составления полного описания ПС). В этом случае состояние отдельных изделий может измениться сразу на несколько уровней. Если по каким-то причинам требуется понизить состояние изделия, это делается вручную в окне **Изделие**.

² В формах 3 и 4 ввод примечаний не используется.

Нормативные ссылки

1. ГОСТ Р 51725.5-2009 Каталогизация продукции для федеральных государственных нужд. Каталогизация экспортируемой продукции. Основные положения.
2. Методика подготовки исходных данных и обмена данными при каталогизации экспортируемой продукции военного назначения (ФГУП Рособоронэкспорт).