



**Piattaforma Applicativa Gestionale**

**Gestione produzione**

**Release 7.0**

COPYRIGHT 2000 - 2012 by ZUCCHETTI S.p.A.

Tutti i diritti sono riservati. Questa pubblicazione contiene informazioni protette da copyright. Nessuna parte di questa pubblicazione può essere riprodotta, trascritta o copiata senza il permesso dell'autore.

#### TRADEMARKS

Tutti i marchi di fabbrica sono di proprietà dei rispettivi detentori e vengono riconosciuti in questa pubblicazione.

ZUCCHETTI S.p.A.

Sede Operativa di Aulla

E-mail: [market@zucchetti.it](mailto:market@zucchetti.it)

Sito Web: <http://www.zucchetti.it>

# Indice

<b>Produzione.....</b>	<b>7</b>
 <b>SPECIFICHE FUNZIONALI .....</b>	<b>5</b>
 Stati avanzamento della produzione .....	7
 Magazzini utilizzati nei movimenti di produzione.....	9
 Pianificazione produzione.....	14
 Netificazione dei semilavorati.....	22
 Produzione interna .....	25
 <b>OPERAZIONI PRELIMINARI.....</b>	<b>31</b>
 Anagrafica magazzini.....	32
 Anagrafica articoli.....	34
 Anagrafica distinta base.....	41
 Anagrafica causali magazzino .....	43
 Anagrafica causali documento .....	45
 <b>PIANIFICAZIONE DELLA PRODUZIONE .....</b>	<b>51</b>
 Generazione fabbisogni.....	53
 Stampa elaborazione fabbisogni.....	57
 Visualizza errori generazione fabbisogni .....	60
 Messaggi di ripianificazione.....	61
 Generazione materiali a scorta.....	79
 Aggiornamento pegging.....	81
 Pegging di secondo livello.....	82
 Esportazione/Importazione MS-PROJECT .....	88
 Gestione commessa .....	90
 Gestione piano produzione.....	107
 <b>GESTIONE PRODUZIONE .....</b>	<b>117</b>
 Generazione time-buckets ODL/OCL/ODA.....	119
 Piano ordini di lavorazione (ODL).....	120
 Tracciabilità ODL.....	128
 Gestione ordini di lavorazione (ODL).....	130
 Pianificazione ODL suggeriti.....	138
 Eliminazione ordini di lavorazione .....	141
 Fattibilità ODL.....	144
 Lancio ODL .....	147
 Generazione buoni di prelievo.....	151
 Manutenzione buoni di prelievo.....	154
 Chiusura ODL lanciati.....	155
 Dichiarazioni di produzione.....	157
 Stampe ODL .....	164
 Parametri produzione .....	169
 Calendari aziendali.....	177

	<b>ORDINI DI ACQUISTO .....</b>	<b>188</b>
	Generazione ODA .....	191
	Piano ordini di acquisto (ODA) .....	194
	Filtri piano ordini .....	199
	Tracciabilità ODA.....	200
	Gestione ordini di acquisto (ODA) .....	202
	Pianificazione ODA suggeriti .....	207
	Eliminazione ODA .....	210
	Scelta fornitore .....	213
	Generazione ordini a fornitori.....	219
	Manutenzione ordini a fornitori.....	223
	Chiusura ODA ordinati.....	225
	Stampe ordini di acquisto.....	228
	<b>SERVIZI DISTINTA BASE .....</b>	<b>232</b>
	Sostituzione componenti .....	233
	Sostituzione cicli.....	237





# Produzione

La gestione della produzione di Ad Hoc Revolution, coperta dai moduli Gestione Produzione e Conto Lavoro, può suddividersi nelle seguenti macro-funzionalità:

- ◆ **Pianificazione della Produzione:** ha lo scopo di determinare i beni (prodotti finiti o semilavorati ordinati dai clienti, ovvero i cosiddetti Ricambi) da produrre nel tempo al fine di coprire i fabbisogni derivanti dagli ordini da clienti (tenendo conto del tempo richiesto dalla produzione interna o affidata esternamente ad un terzista). Questa funzione è disponibile nel modulo Gestione Produzione.
- ◆ **Produzione Interna (gestione logistica interna):** comprende l'emissione degli ordini di lavorazione interna (relativi alla produzione dei prodotti finiti/semilavorati con provenienza interna), dei buoni di prelievo dal magazzino di arrivo dei materiali a quello di effettiva lavorazione (magazzino WIP) e delle dichiarazioni di produzione (al momento di effettiva produzione del bene), che hanno l'effetto di caricare il prodotto finito/semilavorato e contestualmente di scaricare i componenti (in base alla distinta base associata al primo). Questa funzione è disponibile nel modulo Gestione Produzione.
- ◆ **Produzione Conto Lavoro (gestione logistica esterna del Conto Lavoro Passivo):** comprende l'inoltro degli ordini ai fornitori terzisti, l'emissione dei documenti di trasporto per i materiali (tenendo conto dei materiali forniti direttamente dai terzisti e della giacenza nel magazzino del terzista), ed infine il caricamento dei documenti di trasporto di acquisto (con l'effetto di scaricare il magazzino del terzista). Questa funzione è disponibile nel modulo Conto Lavoro.

Attraverso il modulo di Gestione Produzione, che comprende le prime due macro-funzionalità, è possibile avere una completa pianificazione delle lavorazioni interne e dei corrispondenti materiali e semilavorati da utilizzare nel processo produttivo. Il "motore di pianificazione" utilizza un algoritmo di tipo M.R.P. (Material Requirements Planning), che consente una determinazione accurata dei fabbisogni di materiali. Il numero ridotto dei livelli di avanzamento degli ordini di lavorazione e la possibilità di non gestire i trasferimenti interni di magazzini garantiscono comunque un utilizzo flessibile della procedura.



## SPECIFICHE FUNZIONALI



## OPERAZIONI PRELIMINARI



## PIANIFICAZIONE DELLA PRODUZIONE



## GESTIONE PRODUZIONE



## ORDINI DI ACQUISTO



## SERVIZI DISTINTA BASE

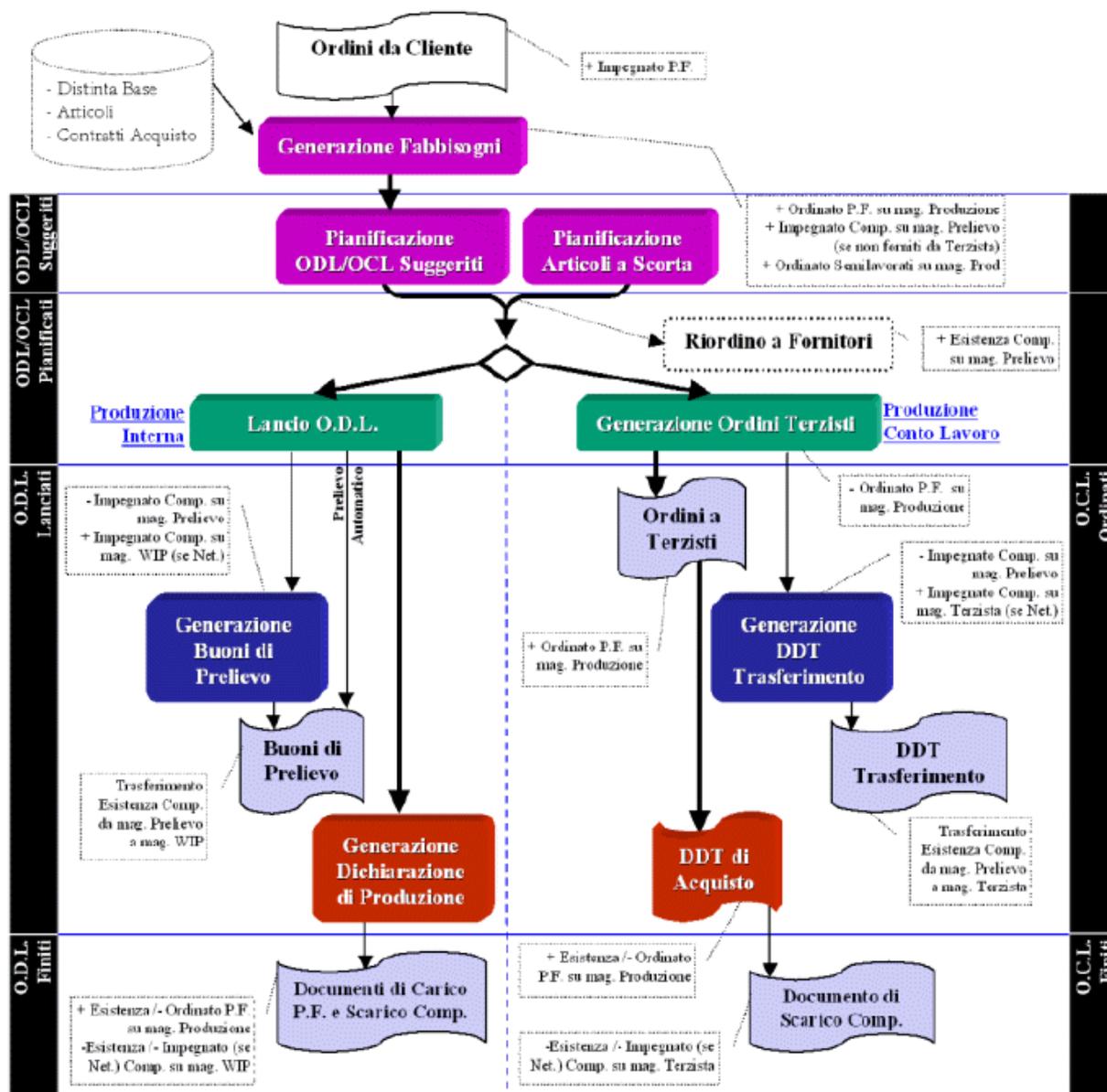






# SPECIFICHE FUNZIONALI

Vediamo di seguito la rappresentazione grafica delle funzioni presenti nei due moduli, con gli stati di avanzamento degli ordini di lavorazione interna ed esterna, ed i relativi effetti sul magazzino.



Questo documento tratta nello specifico le funzionalità del modulo Gestione Produzione.

📁 Stati avanzamento della produzione

📁 Magazzini utilizzati nei movimenti di produzione

 **Pianificazione produzione**

 **Nettificazione dei semilavorati**

 **Produzione interna**



## Stati avanzamento della produzione

Nella gestione della produzione sono ravvisabili due tipologie di piani di produzione:

- ♦ Piano delle Lavorazioni Interne: composto dagli Ordini di Lavorazione (O.D.L.), ovvero elenco delle lavorazioni relative al prodotto finito ed a tutti i semilavorati di livello inferiore (sotto-distinte base) con provenienza Interna, con l'indicazione dei materiali componenti.
- ♦ Piano degli Ordini di Conto Lavoro: composto dagli Ordini di Conto Lavoro (O.C.L.), ovvero elenco delle lavorazioni affidate a produttori terzi relative al prodotto finito ed a tutti i semilavorati di livello inferiore (sotto-distinte base) con provenienza Conto Lavoro, con l'indicazione dei materiali componenti.

Gli ordini di lavorazione e di conto lavoro condividono la medesima struttura dati con diversi stati di avanzamento che ne identificano la fase evolutiva, dal momento di genesi (attraverso la Generazione automatica dei Fabbisogni oppure mediante un'imputazione manuale) fino al termine delle lavorazioni.

Nella tabella seguente vengono elencati i diversi stati di avanzamento degli ODL e OCL.

Livello	Codice	Tipologia	Commento
1	M	<b>ODL Suggestiti</b> (prov. Interna) <b>OCL Suggestiti</b> (prov. C./L.)	Ordinato P.F. per Testata ODL/OCL ed Impegnato per Dettaglio Componenti.
2	P	<b>ODL Pianificati</b> (prov. Interna) <b>OCL Pianificati</b> (prov. C./L.)	Rappresenta una conferma degli ODL/OCL, senza ulteriori effetti sul magazzino. È lo status iniziale degli ODL/OCL caricati manualmente.
3	L	<b>ODL Lanciati</b> (prov. Interna) <b>OCL Ordinati</b> (prov. C./L.)	La Testata degli OCL Ordinati non deve aggiornare l'Ordinato in quanto esisterà già un ordine a fornitore in essere.
4	F	<b>ODL Finiti</b> (prov. Interna) <b>OCL Finiti</b> (prov. C./L.)	ODL/OCL Finiti non hanno più effetti sul magazzino (esisterà un documento di carico P.F. e scarico Componenti).

Stati di avanzamento degli ODL e OCL

Vediamo il significato sommario dei diversi stati di avanzamento:

1. **ODL e OCL Suggestiti**: rappresentano gli Ordini di Lavorazione (nel caso di provenienza interna) e di Conto Lavoro (nel caso di provenienza conto lavoro) proposti dalla funzione di Generazione Fabbisogni e non ancora pianificati. Gli ODL e OCL Suggestiti hanno l'effetto di ordinare il magazzino per i prodotti finiti o semilavorati, e di impegnarlo per i relativi componenti (che possono essere semplici materiali da acquistare all'eterno oppure semilavorati). L'esecuzione di una nuova Generazione Fabbisogni ne provoca la cancellazione.
2. **ODL e OCL Pianificati**: gli Ordini di Lavorazione e di Conto Lavoro Pianificati possono essere utilizzati per dare inizio alle lavorazioni interne ed esterne all'azienda. Gli ODL e OCL Pianificati rappresentano il primo status per gli ODL/OCL caricati manualmente dall'utente e l'evoluzione degli ODL e OCL Suggestiti: si tratta di ODL nel caso di articoli da produrre con provenienza interna, mentre si tratta di OCL nel caso di articoli da produrre con provenienza conto lavoro. La fase di Pianificazione non ha ulteriori effetti sul magazzino rispetto a quelli già determinati dalla funzione di Generazione Fabbisogni.
3. **ODL Lanciati e OCL Ordinati**: questo status identifica delle lavorazioni interne o esterne

in esecuzione; per gli OCL Ordinati sarà inoltre stato generato un ordine al fornitore terzista (per questo motivo non hanno più un effetto diretto sull'ordinato di magazzino, che viene mantenuto dell'ordine a fornitore). Con riferimento agli ODL Lanciati e OCL Ordinati possono essere generati i documenti di trasferimento dei materiali necessari alle lavorazioni, dal Magazzino di Prelievo al Magazzino WIP o del Terzista.

4. **ODL e OCL Finiti**: rappresenta ODL e OCL per i quali è stata ultimata completamente la produzione, o che comunque devono considerarsi terminati (ovvero chiusi in anticipo con le funzioni di Chiusura ODL o OCL). Gli ODL e OCL Finiti non hanno più effetti sul magazzino: le quantità effettivamente prodotte hanno dato origine a documenti di carico dei prodotti finiti/semilavorati e di scarico dei relativi componenti.



## Magazzini utilizzati nei movimenti di produzione

Il processo produttivo richiede lo spostamento di materiali, semilavorati e prodotti finiti tra vari depositi interni ed esterni all'azienda, rappresentanti vere e proprie aree fisiche oppure luoghi logici (che accomunano articoli con medesime caratteristiche).

I movimenti di magazzino legati alla produzione possono riguardare effetti sull'Esistenza oppure sull'Impegnato e Ordinato, che rappresentano effetti prospettici sull'Esistenza:

- ◆ **Impegnato:** sottintende un fabbisogno di un articolo, ovvero un vincolo logico su una certa quantità di esistenza. Riduce la disponibilità nel tempo e la Disponibilità Contabile (data da esistenza – riservato + ordinato – impegnato).
- ◆ **Ordinato:** sottintende una richiesta di esistenza di un certo articolo, ovvero la previsione di un incremento di esistenza. Ha lo scopo di bilanciare l'impegnato ad una certa data, in modo da evitare la generazione di ordini di produzione prima dell'effettivo carico a magazzino: aumenta la disponibilità nel tempo e la Disponibilità Contabile.

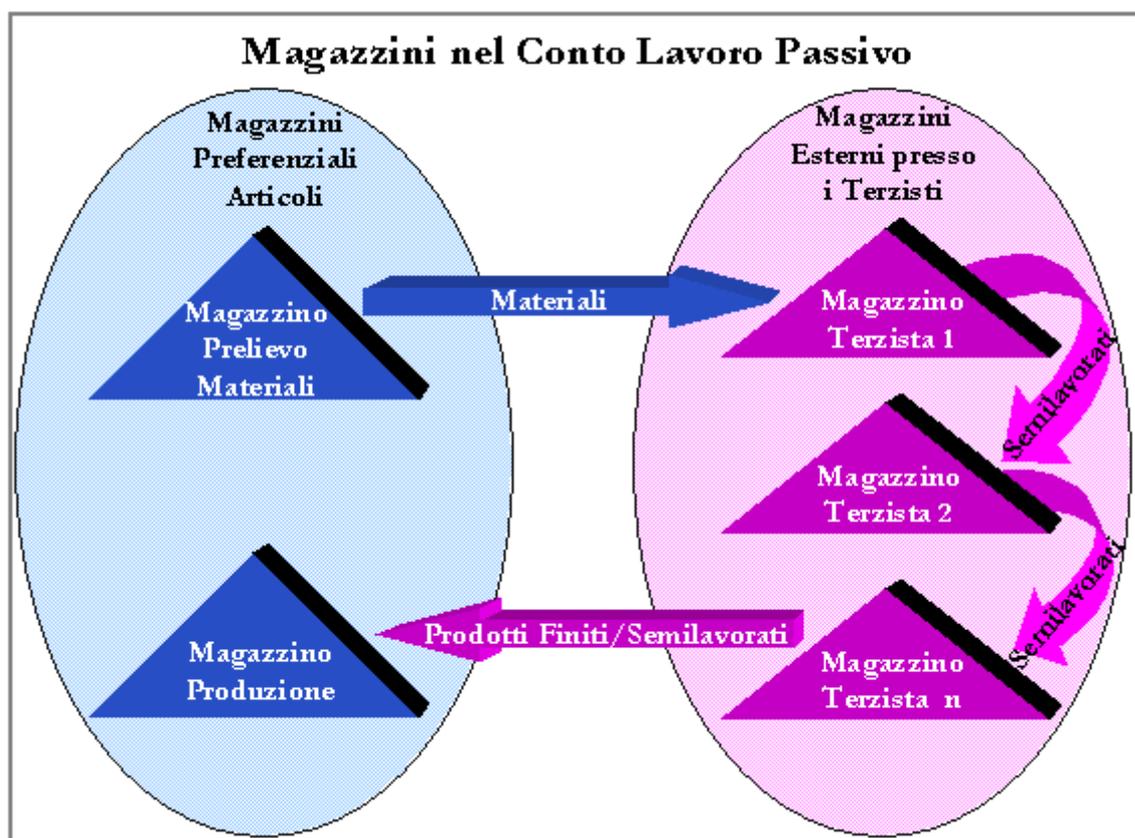
Gli oggetti di variazione dell'esistenza, impegnato ed ordinato sono Magazzini Fisici o Logici appartenenti alle seguenti categorie:

- ◆ **Magazzino di Prelievo.** Subito dopo il lancio di un ODL oppure l'ordine di un OCL è necessario trasferire i materiali richiesti dalle lavorazioni presso i luoghi di produzione: il Magazzino di Prelievo costituisce il magazzino dal quale vengono prelevati i materiali ed i semilavorati per il loro trasferimento verso gli spazi adibiti alle lavorazioni. A tale scopo viene normalmente utilizzato il magazzino preferenziale dell'articolo (definito nella relativa anagrafica), dove viene stabilmente depositato all'interno dello stabilimento.
- ◆ **Magazzino Work In Process (W.I.P.):** rappresenta il luogo fisico o logico nel quale vengono eseguite le lavorazioni legate agli Ordini di Produzione. Il magazzino WIP può rappresentare un intero reparto di produzione oppure una sua sottoparte più o meno vasta. Ad Hoc Revolution prevede due modalità di funzionamento:
  - Gestione di un unico magazzino WIP, che rappresenta un magazzino logico comprendente tutti i materiali che sono in corso di lavorazione nei diversi reparti;
  - Possibilità di non gestire i trasferimenti interni di materiali, ovvero di non gestire alcun magazzino WIP. In questo caso non dovranno essere emessi i buoni di prelievo interni (automatici o manuali).
- ◆ **Magazzino del Terzista:** rappresenta il magazzino WIP per gli Ordini di Conto Lavoro, ovvero il deposito logico nel quale vengono trasferiti i materiali utilizzati nei prodotti finiti/semilavorati oggetto delle lavorazioni assegnate all'esterno. A tale proposito deve essere definito un magazzino per ciascun produttore terzista (all'interno della relativa anagrafica), in modo da identificare la disponibilità dei materiali inviati ad ognuno di essi.
- ◆ **L'invio di materiali verso un magazzino Terzista** può essere eseguito direttamente da parte di un altro produttore terzista, al quale è stata assegnata la lavorazione di un semilavorato di livello inferiore all'interno della distinta base del prodotto finito. In questo caso si parla di Catena di Terzisti.
- ◆ **Magazzino di Produzione:** rappresenta il luogo fisico o logico nel quale i prodotti finiti o semilavorati vengono depositati al termine delle relative fasi di lavorazione. A tale scopo viene normalmente utilizzato il magazzino preferenziale dell'articolo, definito nella relativa anagrafica (per gli Ordini di Conto Lavoro relativi ad una Catena di Terzisti, il magazzino di produzione

sarà costituito dal magazzino di un altro produttore terzista).



Rappresentazione grafica dei magazzini impiegati nella Gestione della Produzione Interna



Rappresentazione grafica dei magazzini impiegati nel Conto Lavoro Passivo

Vediamo di seguito una tabella contenente le modalità di determinazione dei magazzini da utilizzarsi nei diversi movimenti di produzione.

<b>Movimento</b>	<b>Magazzino Ordinato</b>	<b>Magazzino Impegnato</b>	<b>Magazzino Scarico</b>	<b>Magazzino Carico</b>
Testata ODL/OCL	1) Mag. Preferenziale 2) Mag. Produzione Default			
Dettaglio ODL/OCL (Magazzino Prelievo)		1) Mag. Preferenziale 2) Mag. Produzione Default		
Dettaglio ODL/OCL Lanciati/Ordinati con Doc. di Trasferimento (Magazzino W.I.P.)		1) Mag. Fornitore (solo OCL) 2) Mag. WIP Default (se Gestione WIP e Mag. Nettificabile)		
Buoni di Prelievo		- Mag. Prelievo + Mag. WIP (se Mag. Nettificabile)	Mag. Prelievo Dettaglio ODL	Mag. WIP Dettaglio ODL
DDT Trasferimento a Fornitore		- Mag. Prelievo + Mag. Terzista (se Mag. Nettificabile)	Mag. Prelievo Dettaglio OCL	Mag. Terzista Dettaglio OCL
Ordine Conto Lavoro a Fornitore	Mag. Produzione su Testata OCL			
Dichiarazione di Produzione	- Mag. Produzione su Testata ODL	- Mag. WIP su Dettaglio ODL (se Mag. Nettificabile)	Mag. WIP di Prelievo Dettaglio ODL	Mag. Prod. Testata ODL
DDT di Acquisto da Terzista e Doc. Scarico Terzista	- Mag. Produzione Su Testata OCL	- Mag. Terzista su Dettaglio OCL (se Mag. Nettificabile)	Mag. Terzista Dettaglio OCL	Mag. Prod. Testata OCL

Tabella contenente le modalità di determinazione dei magazzini da utilizzarsi

### Operazioni sugli Ordini di Lavorazione Interna

La procedura consente una certa flessibilità di modifica agli ordini di lavorazione ed ai connessi documenti, in base allo stato di avanzamento raggiunto. Risulta inoltre possibile caricare manualmente un ODL senza passare necessariamente dalla funzione di Generazione Fabbisogni

### Caricamento ODL pianificati

Al fine di velocizzare il lancio di produzione di un certo prodotto finito è possibile caricare un Ordine di Lavorazione direttamente dalla maschera Archivio ODL. Lo status degli ODL caricati sarà sempre Pianificato (senza possibilità di modifica). Il caricamento ha l'effetto di ordinare il prodotto finito/semilavorato e di impegnare i componenti diretti.

### Variazione e cancellazione ODL suggeriti e pianificati

- ♦ ODL Suggestiti: possono essere sia modificati, sia cancellati, con l'effetto di stornare l'ordinato del prodotto finito/semilavorato in testata e l'impegnato dei componenti. La variazione è permessa limitatamente a: Stato (che può essere posto direttamente in "Pianificato", alla stregua della funzione di Pianificazione ODL/OCL), Provenienza (da Interna a Conto/Lavoro, e viceversa), Magazzino di Produzione nel quale saranno caricati di prodotti finiti/semilavorati, Quantità Pianificata del prodotto finito/semilavorato, Date Inizio e Fine Produzione, Ciclo Semplificato e Dati di Contabilità Analitica, ed infine il dettaglio dei Materiali (relativamente a codice, unità di misura, coefficiente di impiego, data richiesta e fase), con la possibilità di

caricarne di nuovi.

♦ ODL Pianificati (elaborati dalla funzione di Pianificazione ODL/OCL oppure caricati manualmente dall'utente): come gli ODL Sugeriti, quelli Pianificati possono essere modificati e cancellati, con l'effetto di stornare l'ordinato del prodotto finito/semilavorato in testata e l'impegnato dei componenti. Rispetto ai primi non è più modificabile lo Stato, che potrà evolversi solo attraverso la funzione di Lancio ODL.

### **Variazione e cancellazione ODL lanciati e relativi documenti**

♦ ODL Lanciati (elaborati dalla funzione di Lancio ODL e non ancora evasi da una Dichiarazione di Produzione): è possibile cancellare un ODL Lanciato e non ancora Dichiarato solo nel caso non siano presenti Buoni di Prelievo associati (generati automaticamente al lancio oppure manualmente con la funzione di Generazione Buoni di Prelievo). Per operare cancellazione, perciò, è preventivamente necessaria l'eliminazione di eventuali buoni di prelievo in essere (agendo direttamente sui documenti generati oppure sul piano di generazione dei buoni di prelievo).

È anche possibile variare un ODL Lanciato: per eventuali nuovi materiali o ulteriori quantità richieste di quelli esistenti sarà forzato il prelievo manuale.

♦ Buoni di Prelievo (generati automaticamente dalla funzione di Lancio ODL, oppure tramite l'apposita funzione di Generazione Buoni di Prelievo): la variazione dei Buoni di Prelievo ha l'unico effetto di aggiornare le relative quantità di materiali prelevate sul dettaglio componenti degli ODL. La cancellazione di un intero Buono di Prelievo, oppure di una sola riga, ha l'effetto di azzerare la relativa quantità prelevata sul dettaglio componenti ODL e di disabilitare il corrispondente flag di evasione.

♦ ODL Lanciati e Dichiarati (ovvero ODL con status Lanciato che sono stati evasi parzialmente da una Dichiarazione di Produzione): gli ODL che sono già stati oggetto di un carico di produzione parziale non possono più essere né variati né cancellati. Possono però essere chiusi (senza terminare la relativa produzione) con l'apposita funzione di Chiusura ODL, che ha l'effetto di portarli allo status Finito, di evadere completamente la quantità pianificata di prodotto finito/semilavorato (ed il corrispondente ordinato sul magazzino di produzione) e di evadere completamente l'impegnato dei relativi componenti (sul magazzino di prelievo oppure sul magazzino WIP se nettificabile, nel caso siano già stati generati Buoni di Prelievo).

♦ ODL Finiti (per i quali è stata ultima la produzione, ovvero chiusi con l'apposita funzione): non hanno più alcun effetto sul magazzino (prodotto invece dai corrispondenti Documenti di Carico prodotti finiti/semilavorati e Scarico componenti).

	Tipologia	Caricamento	Variazione	Cancellazione
<b>Produzione Interna</b>	ODL Suggestiti	-	<b>SI</b> ➤ Testata: Stato, Provenienza, Magazzino, Quantità, Date Inizio e Fine Produzione ➤ <b>Altri Dati:</b> Ciclo e Dati Analitica ➤ <b>Dettaglio:</b> Componente, U.M., Coefficiente, Data, Fase	<b>SI</b>
	ODL Pianificati	<b>SI</b>	<b>SI</b> ➤ Inabilitata variazione Stato ➤ L'ODL viene portato allo stato Pianificato	<b>SI</b>
	ODL Lanciati	-	<b>SI</b> ➤ Forzato prelievo manuale per nuovi materiali o ulteriori quantità richieste	<b>SI</b> Solo se non sono presenti Buoni di Prelievo associati
	Buoni di Prelievo	-	<b>SI</b> Variazione quantità prelevate nel dettaglio ODL	<b>SI</b> ➤ Storno quantità prelevate su dettaglio ODL e flag di evasione
	ODL Lanciati e Dichiarati	-	<b>NO</b>	<b>NO</b> È possibile solo chiuderli con l'apposita funzione
	ODL Finiti	-	-	<b>NO</b>

Produzione interna



## Pianificazione produzione

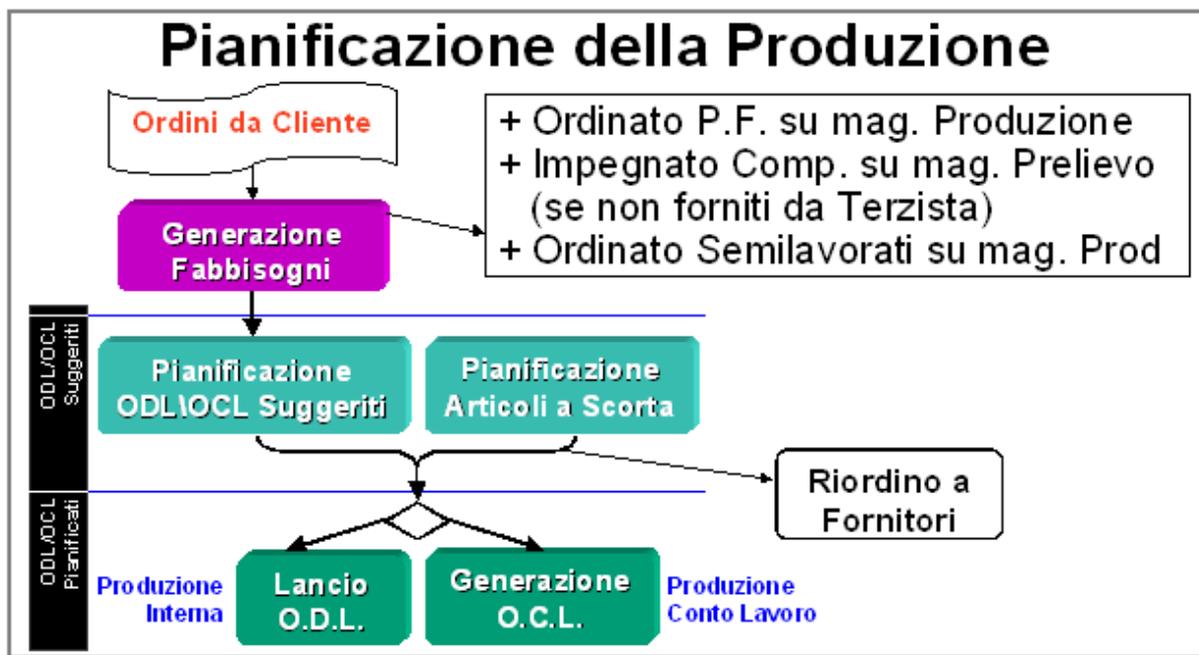
Le funzioni di Pianificazione della Produzione sono alla base di qualunque tipo di produzione, interna o di conto lavoro; determinano il Cosa (i codici articoli da produrre), il Quanto (quantità da produrre in base ai fabbisogni, alla giacenza di magazzino ed alle politiche di riordino), il Quando (ovvero le date di pianificazione in base ai lead time) ed il Come (affidamento ai reparti interni ovvero ad un produttore terzista) produrre.

Questa macro-funzionalità parte con la Generazione dei Fabbisogni di prodotti finiti, semilavorati e quindi di materiali (attraverso l'esplosione delle distinte e sotto-distinte base). L'output della Pianificazione della Produzione è rappresentato dagli Ordini di Lavorazione Pianificati (per gli articoli con provenienza interna) e dagli Ordini di Conto Lavoro Pianificati da ordinare (per gli articoli con provenienza conto lavoro).

Presentiamo di seguito la tabella sintetica contenente i dati di input e di output di ciascuna funzione di Pianificazione della Produzione, e quindi la relativa descrizione dettagliata

	INPUT	FUNZIONE	OUTPUT
<b>Pianificazione della Produzione</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ <b>Articoli con Distinta Base prov. Interna o Conto Lavoro su Mag. Nettificabili con Gestione a Fabbisogno</b></li> <li>➤ <b>Impegni e Ordini su Documenti, Mov. Magazzino, ODL e OCL</b></li> <li>➤ <b>Disponibilità Effettiva su Magazzini Nettificabili</b></li> <li>➤ <b>Dati su Articoli, Distinta Base e Contratti di Acquisto</b></li> </ul>	<b>GENERAZIONE FABBISOGNI</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ <b>Cancellazione preventiva ODL/OCL Suggesti</b></li> <li>➤ <b>Nuovi ODL/OCL Suggesti</b></li> <li>➤ <b>Effetto su Saldi Mag.:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ + Ordinato P.F./Semil. Mag. Produzione</li> <li>◆ + Impegnato Comp. su Mag. Prelievo (se non forniti da Terzista)</li> </ul> </li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ <b>ODL/OCL Suggesti</b></li> </ul>	<b>PIANIFICAZIONE O.D.L./O.C.L.</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ <b>ODL/OCL Pianificati</b></li> <li>➤ <b>Effetto su Saldi Mag.:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Nessun effetto</li> </ul> </li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ <b>Articoli con Distinta Base prov. Interna o Conto Lavoro su Mag. Nettificabili con Gestione a Scorta</b></li> <li>➤ <b>Disponibilità Effettiva ed Ordinato entro Lead Time</b></li> <li>➤ <b>Dati su Articoli, Distinta Base e Contratti di Acquisto</b></li> </ul>	<b>PIANIFICAZIONE ARTICOLI A SCORTA</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ <b>ODL/OCL Pianificati</b></li> <li>➤ <b>Effetto su Saldi Mag.:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ + Ordinato P.F./Semil. Mag. Produzione</li> <li>◆ + Impegnato Comp. su Mag. Prelievo (se non forniti da Terzista)</li> </ul> </li> </ul>

Pianificazione della produzione



Rappresentazione grafica della Pianificazione della Produzione

### Piani di produzione

I Piani degli Ordini di Lavorazione e degli Ordini di Conto Lavoro sono costituiti da un elenco di distinte base da produrre nell'orizzonte temporale allo scopo di coprire i fabbisogni di prodotti finiti o semilavorati (cosiddetti Ricambi) derivanti dagli ordini dei clienti. I fabbisogni lordi vengono opportunamente nettificati considerando eventuali scorte minime di sicurezza, politiche di lottizzazione (lotti minimi/multipli di produzione) e giacenze preesistenti.

Oltre ai prodotti finiti/semilavorati presenti negli ordini da clienti, nei Piani ODL/OCL si trovano anche i semilavorati di livello inferiore, generati attraverso l'esplosione in cascata di tutte le distinte base.

Tali piani si esplicitano in un elenco di Ordini di Lavorazione e Ordini di Conto Lavoro per le diverse distinte base, che riequilibrano la disponibilità nel tempo dei prodotti finiti o semilavorati: dopo la pianificazione di un ODL/OCL, perciò, non emergeranno più i rispettivi fabbisogni di prodotti finiti o semilavorati (impegni), proprio perché risultano compensati dal conseguente aumento di ordinato.

I clienti destinatari dei beni prodotti possono utilizzarli direttamente o rivenderli, oppure possono considerarli semilavorati di produzioni più complesse: in questo caso si parla di Conto Lavoro Attivo relativamente all'azienda che produce per conto di un certo cliente. Le lavorazioni relative ai prodotti finiti o semilavorati da produrre possono essere affidate ad un reparto di produzione interno all'azienda (Produzione Interna) oppure ad un soggetto esterno detto produttore Terzista: in questo caso si parla di Conto Lavoro Passivo relativamente all'azienda che affida all'esterno una certa produzione.

### Prodotti finiti, semilavorati

Gli articoli con distinta base che sono oggetto dei piani di produzione possono rappresentare beni autonomi oppure parti di un bene più complesso. Gli articoli del primo tipo, denominati Prodotti Finiti, non sono presenti come componenti all'intero di altre distinte base, mentre gli altri, denominati Semilavorati, costituiscono componenti di distinte base di livello superiore (a loro volta semilavorati oppure prodotti finiti).

### Date di pianificazione

I Piani ODL/OCL definiscono la tipologia di articoli da produrre, il loro quantitativo e le date di

riferimento per guidare l'intero processo produttivo e di approvvigionamento. Per ciascun ordine di lavorazione interna od esterna vengono determinate le seguenti date di pianificazione:

- ♦ Data di Fine Produzione: coincidente con la data di prevista evasione del prodotto finito da consegnare al cliente, ovvero con la data di inizio produzione del prodotto finito/semilavorato di livello superiore;
- ♦ Data di Inizio Produzione: si ricava togliendo dalla Data di Fine Produzione il Lead Time di Produzione (il tempo richiesto dalle fasi di lavorazione, per la provenienza Interna) ovvero il Tempo di Approvvigionamento (nel caso di provenienza Conto Lavoro). La data di inizio produzione tiene conto dei giorni festivi ovvero dei giorni nei quali lo stabilimento rimane fermo: tali date vengono definite nel Calendario di Produzione.

Il Lead Time di Produzione indica il tempo medio espresso in giorni di calendario necessario affinché si compiano tutte le fasi del processo produttivo (comprende perciò anche i tempi morti del processo, che anzi incidono pesantemente nel tempo totale). Per gli OCL risulta pari al Tempo di Approvvigionamento, mentre per gli ODL viene calcolato in base al Lead Time Fisso (non dipendente dalla quantità prodotta) ed al coefficiente del Lead Time Variabile definito per ciascuna unità di lotto medio da produrre (tutti i dati vengono letti dall'anagrafica articoli del prodotto finito). La formula di calcolo è la seguente:

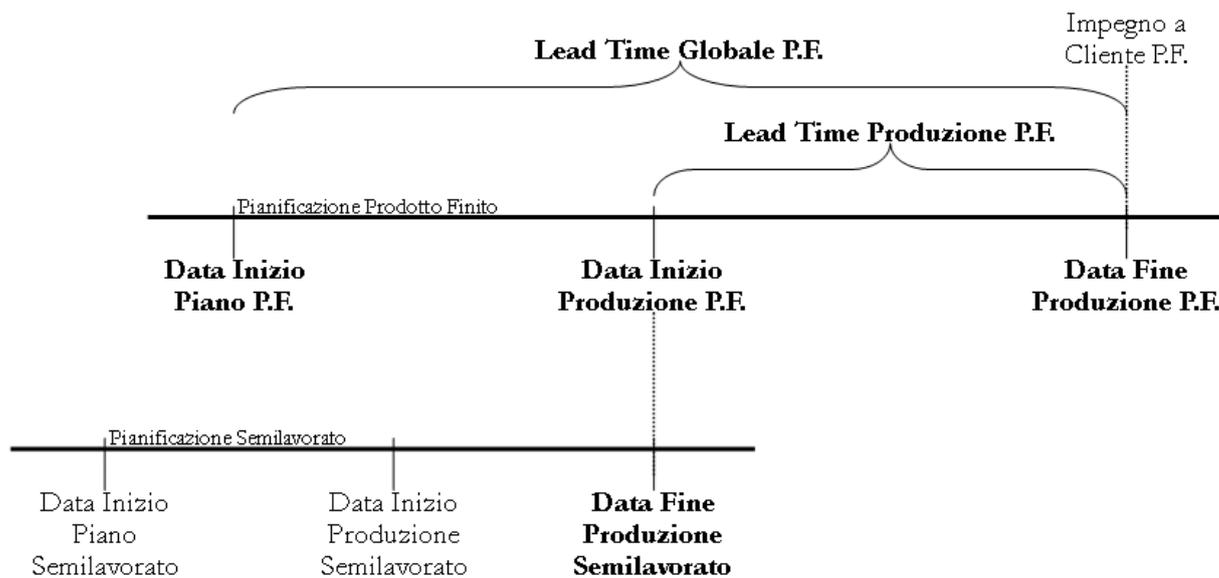
$$\text{LeadTimeFisso} + \left( \text{LeadTimeFisso} * \text{CoefficienteLTVariabile} * \left( \frac{\text{QtàProdotta}}{\text{LottoMedio}} - 1 \right) \right)$$

Formula di calcolo

La data di Inizio Produzione, in sintesi, rappresenta il termine entro il quale effettuare il Lancio di Produzione degli ordini di lavorazione, ovvero l'Ordine a Fornitore per gli ordini di conto lavoro (vedere le funzioni di produzione seguenti per i dettagli). Le visualizzazioni dei Piani degli Ordini di Lavorazione e degli Ordini di Conto Lavoro evidenziano il Ritardo degli ODL e OCL che presentano una Data di Inizio Produzione scaduta (ovvero inferiore a quella di sistema) e che non risultano ancora Lanciati, per quelli di provenienza interna, oppure Ordinati, per quelli di provenienza conto lavoro (ovvero gli ODL/OCL con status "M" e "P").

- ♦ Data di Inizio Piano: si ricava togliendo dalla Data di Fine Produzione il Lead Time Globale, ovvero il tempo medio espresso in giorni di calendario necessario affinché si ottenga il prodotto finito a magazzino dal momento di immissione dell'ordine da cliente. Oltre al tempo richiesto dalle fasi di lavorazione interne od esterne (definito dal Lead Time di Produzione), il Lead Time Globale comprende anche il tempo medio di approvvigionamento dei materiali componenti consumati nel processo produttivo.
- ♦ La Data di Inizio Piano, perciò, rappresenta il termine entro il quale effettuare la Pianificazione degli ODL e OCL Suggesti, nella quale si confermano gli impegni dei relativi componenti. Le visualizzazioni dei Piani di produzione evidenziano il Ritardo degli ODL e OCL che presentano una Data di Inizio Piano scaduta (ovvero inferiore a quella di sistema) e che non risultano ancora Pianificati (ovvero gli ODL/OCL con status "M").

Presentiamo di seguito la raffigurazione delle relazioni tra le date di pianificazione ed i diversi Lead Time: la prima scala temporale rappresenta la pianificazione del Prodotto Finito (identificato dalla sigla P.F), mentre la seconda la scala temporale dei Semilavorati che risultano componenti del primo (i quali richiederanno a loro volta un distinto ordine di lavorazione con le opportune date di pianificazione). Si noti la relazione tra le due scale temporali.



Raffigurazione delle relazioni tra le date di pianificazione ed i diversi Lead Time

### Politiche di riordino

I Piani ODL e OCL esplicitano i fabbisogni dei prodotti finiti e semilavorati nei diversi periodi dell'orizzonte temporale futuro (chiamati Time Buckets, ovvero bidoni temporali). La suddivisione dell'orizzonte temporale è definibile liberamente da parte dell'utente andando ad indicare il numero di periodi giornalieri, settimanali, mensili e trimestrali nei quali deve essere composto; normalmente si ha interesse a dettagliare maggiormente (in giorni e settimane) il futuro prossimo, mentre nel medio termine può essere sufficiente avere indicazioni relativamente a periodi più ampi (mesi e trimestri).

Le quantità di prodotti finiti e semilavorati da produrre nel tempo vengono determinate in base alla politica di riordino definita per ciascun articolo

### Gestione a fabbisogno

Considera i fabbisogni nel tempo dei prodotti finiti/semilavorati, basandosi sulla data di prevista evasione degli impegni a clienti o della data di inizio produzione dei prodotti finiti/semilavorati di livello superiore. Viene generato un ODL/OCL con Data Fine Produzione nel periodo (Time Bucket) in cui la disponibilità prevista nel tempo (giacenza + ordinato – impegnato) scende al di sotto della Scorta Minima. La quantità dell'articolo indicata sull'ODL/OCL dovrà essere un multiplo del Lotto di Riordino, eventualmente con un livello minimo costituito dalla Quantità Minima di Riordino.

Le opzioni gestibili nella politica di riordino a Fabbisogno sono le seguenti:

- ◆ Fabbisogno Puro: il riordino non tiene conto né di un Lotto di Riordino, né di una Scorta Minima di Riordino; è perciò corrispondente con i fabbisogni degli articoli;
- ◆ Lot4Lot: si tiene conto di un Lotto di Riordino, che perciò rende non più coincidenti fabbisogni e ordini di produzione;
- ◆ Lot4Lot con Quantità Minima: ogni riordino deve essere multiplo del Lotto di Riordino e non inferiore alla Quantità Minima.

### Gestione a scorta

In questo caso si fa esclusivamente riferimento alla disponibilità attuale (tenendo conto dell'ordinato entro il Lead Time di produzione per evitare che la procedura generi riordini prima dell'effettivo carico di produzione). Nel caso tale disponibilità scenda sotto il livello di riordino la procedura genererà un ODL/OCL, con Data Inizio Produzione uguale a quella di esecuzione della funzione di Pianificazione Articoli a Scorta, per un quantitativo fisso (il lotto di produzione) senza considerare i fabbisogni. Si parte dal presupposto, difatti, che vi sia una domanda abbastanza costante nel tempo e che quindi la disponibilità di magazzino abbia un andamento ciclico: in questo contesto viene sempre

prodotta una certa quantità corrispondente al lotto economico di produzione

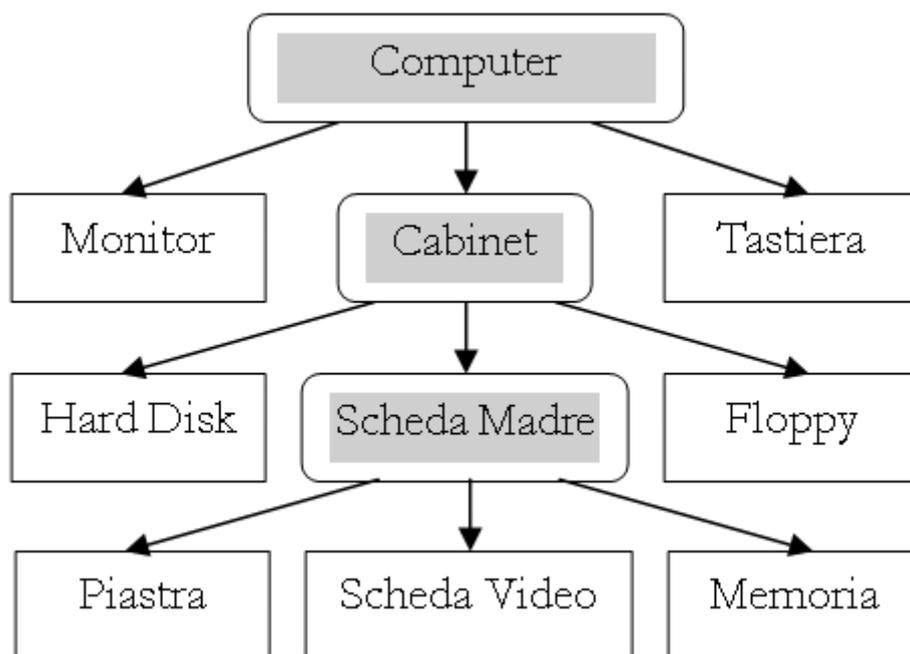
### Funzione di generazione fabbisogni

La funzione di Generazione Fabbisogni parte dalla disponibilità nel tempo dei prodotti finiti e semilavorati per l'elaborazione degli Ordini di Lavorazione interni e Ordini di Conto Lavoro esterni con status Suggestito, ovvero delle istruzioni specifiche con le quali guidare i reparti di produzione ed i produttori terzi. Viene determinato il dettaglio di componenti di ciascun prodotto finito, esplodendone i semilavorati in cascata fino ad arrivare alle foglie ultime dei livelli della distinta base.

Per ogni prodotto finito/semilavorato richiesto ad una certa data viene generato un Ordine di Lavorazione (nel caso l'articolo abbia una Provenienza Interna) oppure un Ordine di Conto Lavoro (nel caso di provenienza Conto Lavoro) con status Suggestito: tali ordini verranno eliminati ad ogni nuova Generazione Fabbisogni nel caso non siano ancora Pianificati. La quantità da ordinare è uguale al coefficiente di impiego del semilavorato all'interno della distinta base che lo contiene, eventualmente "Nettificato" in base alla disponibilità nel tempo (la Nettificazione dei Semilavorati viene discussa in seguito) e tenendo conto della sua scorta minima e delle politiche di lottizzazione.

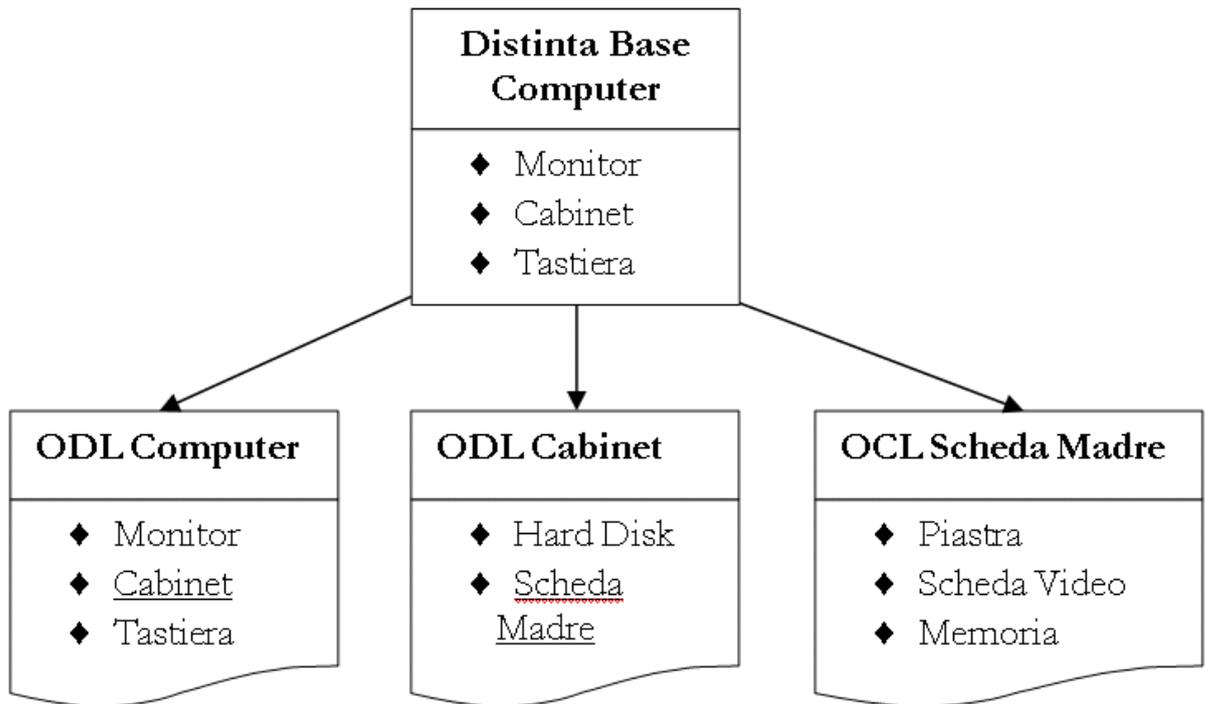
### Ordini di lavorazione e ordini di conto lavoro

La Generazione Fabbisogni dà origine a molteplici Ordini di Lavorazione/Conto Lavoro in considerazione ai livelli della distinta base associata al prodotto finito ed al numero di componenti semilavorati (ovvero sotto-distinte di quella principale). Vediamo un semplice esempio relativo ad una distinta base di un Personal Computer:



Esempio relativo ad una distinta base di un Personal Computer

Nell'esempio presentato la distinta base del PC presenta due semilavorati su due diversi livelli: Cabinet e Scheda Madre, e diversi materiali da acquistare. Ogni semilavorato rappresenta una specifica attività di produzione, che potrebbe anche essere affidata a distinti reparti produttivi: è ad esempio ipotizzabile affidare l'assemblaggio della Scheda Madre ad un produttore terzi, mentre quello del Cabinet prima, e poi dell'intero prodotto finito PC, ai reparti di produzione interni. In tal caso, l'esplosione della distinta base del PC origina i seguenti ordini di lavorazione/conto lavoro



Esplosione della distinta base del PC

Come si può notare, verrà generato innanzitutto un Ordine di Lavorazione interno per il Computer stesso, in quanto l'assemblaggio di Monitor, Cabinet e Tastiera costituisce una specifica attività di produzione da assegnare al reparto interno che si occupa della verifica di funzionamento finale e quindi della consegna al cliente.

Uno dei componenti del Computer, il Cabinet, rappresenta un semilavorato, ovvero ha associata una sotto-distinta base. Il suo approvvigionamento al fine di assemblare il Computer non potrà quindi essere espletato da un fornitore esterno (alla stregua di Monitor e Tastiera), bensì richiederà una specifica attività di produzione da fare svolgere ad un reparto interno; tale attività viene perciò identificata da un altro Ordine di Lavorazione da realizzarsi in una data antecedente rispetto a quello del Computer.

La Scheda Madre rappresenta ugualmente un semilavorato nella produzione del Cabinet, e quindi richiede una apposita attività di produzione. Questa attività, però, a differenza di quelle precedenti viene affidata ad un soggetto esterno all'azienda che produce per conto dell'azienda: tale soggetto è denominato produttore Terzista, mentre la produzione viene definita attività di Conto Lavoro Passivo per l'azienda committente ed attività di Conto Lavoro Attivo per il Terzista. L'assegnamento dell'attività di produzione esterna avviene attraverso un Ordine di Conto Lavoro.

### Input generazione fabbisogni

La funzione di Generazione Fabbisogni determina le quantità dei prodotti finiti e semilavorati da produrre nel tempo, ovvero i fabbisogni netti, tenendo conto delle seguenti informazioni:

- ◆ Impegni e Ordini su Documenti, Movimenti di Magazzino, ODL e OCL relativi ad Articoli con Distinta Base associata (ovvero prodotti finiti/semilavorati) da produrre internamente (Provenienza Interna) o da fare produrre ad un produttore terzista (Provenienza Conto Lavoro) su Magazzini Nettificabili (i magazzini non nettificabili vengono tralasciati dalla generazione del piano) e con Politica di Riordino a Fabbisogno (quelli gestiti a scorta vengono invece elaborati dalla funzione di Pianificazione Articoli a Scorta). Gli impegni incrementano i fabbisogni, mentre gli ordini li riducono: gli ODL/OCL ordinano i prodotti finiti/semilavorati ed impegnano i relativi componenti.
- ◆ Disponibilità Effettiva (Esistenza – Riservato) sui Magazzini Nettificabili, che riduce i fabbisogni netti.

- ◆ Dati su Articoli, Distinta Base e Contratti di Acquisto, relativi a tempi di produzione, lotti minimi e multipli di produzione, cicli di lavorazione, criteri per eseguire l'arbitraggio tra diversi terzisti ecc.

### Output generazione fabbisogni

La funzione genera un elenco di Ordini di Lavorazione e Conto Lavoro Suggesti relativi a Prodotti Finiti o Ricambi da produrre internamente o da fare produrre ad un terzista in un certo intervallo di tempo (dalla data di Inizio Produzione a quella di Fine Produzione, coincidente con la data di prevista evasione ai clienti), allo scopo di coprire i fabbisogni opportunamente nettificati considerando eventuali scorte minime di sicurezza, politiche di lottizzazione (lotti minimi/multipli di produzione) e giacenze preesistenti.

Gli ODL e OCL generati automaticamente dalla procedura necessitano di verifiche ed aggiustamenti da parte del responsabile della produzione, prima di poter essere utilizzati per la guida del processo produttivo; la loro conferma viene determinata attraverso la funzione di Pianificazione. Tutti gli ODL e OCL ancora Suggesti vengono perciò preventivamente cancellati al momento di Generazione Fabbisogni

### Effetti sul magazzino

Gli ODL e OCL Suggesti (e poi Pianificati) hanno un duplice effetto sul magazzino:

- ◆ Aumentano l'Ordinato dei Prodotti Finiti e Semilavorati sul Magazzino di Produzione presente sulla testata degli ODL e OCL, letto Magazzino Preferenziale presente nell'anagrafica articoli (che rappresenta il deposito principale nel quale sono ubicati i prodotti finiti); nel caso non fosse specificato viene utilizzato il Magazzino di Produzione presente nei Parametri Produzione (che costituisce un deposito generico nel quale vengono trasferiti i prodotti finiti successivamente alla loro lavorazione).
- ◆ Aumentano l'Impegnato del dettaglio Componenti (Materiali o Semilavorati) relativo agli ODL e OCL sul Magazzino di Prelievo degli articoli (che rappresenta il deposito dal quale prelevare i materiali destinati ai reparti di produzione). Così come il Magazzino di Produzione dei Prodotti Finiti o Semilavorati, anche questo è dato dal Magazzino Preferenziale presente nell'anagrafica articoli, oppure dal Magazzino di Produzione presente nei Parametri Produzione (nel caso il primo non fosse specificato).

In sintesi, così come gli ordini di prodotti finiti bilanciano gli impegni verso i clienti, gli ordini di semilavorati bilanciano gli impegni degli stessi presenti sul dettaglio componenti della distinta nella quale risultano contenuti. Gli impegni dei materiali, invece, hanno lo scopo di determinare i fabbisogni di articoli con Provenienza Esterna (da ordinare a fornitori mediante la funzione automatica della Proposte di Acquisto) che saranno bilanciati dapprima con gli ordini a fornitori e poi con l'aumento di esistenza scaturente dall'effettiva consegna (DDT di Acquisto).

Il dettaglio componenti degli Ordini di Conto Lavoro viene successivamente utilizzato per la compilazione dei Documenti di Trasporto di Trasferimento verso il Terzista, con i quali è documentata la consegna dei materiali necessari per la lavorazione. Può accadere che il terzista fornisca direttamente alcuni materiali, che perciò non devono essere né impegnati in magazzino (siccome non rappresentano alcun fabbisogno per l'azienda), né inviati al terzista. Tali materiali vengono elencati all'interno dei Contratti di Acquisto associati al fornitore: la funzione di Generazione Fabbisogni provvederà a non considerarli ai fini dell'impegnato di magazzino e nelle successive elaborazioni.

### Pianificazione O.D.L./O.C.L. suggeriti

Attraverso questa funzione vengono autorizzati gli Ordini di Lavorazione e di Conto Lavoro elaborati dalla Generazione Fabbisogni, i quali assurgono allo status di ODL e OCL Pianificati; da questo momento non saranno più eliminati preventivamente ad ogni esecuzione di tale funzione. Solo dopo

questa fase sarà possibile lanciare effettivamente la produzione interna ed emettere ordini di conto lavoro verso i terzisti.

La Pianificazione degli ODL/OCL, attivabile anche direttamente sulla relativa maschera di manutenzione (modificando manualmente lo stato), non ha ulteriori effetti sul magazzino, rispetto a quelli già scaturiti dalla Generazione Fabbisogni.

Al fine di velocizzare il lancio di produzione di un certo prodotto finito, oppure il suo ordine ad un produttore terzista, è possibile caricare un Ordine di Lavorazione o un Ordine di Conto Lavoro direttamente dalle maschere Archivio ODL e Archivio OCL. Lo status degli ODL/OCL caricati sarà sempre Pianificato (senza possibilità di modifica). Il caricamento ha l'effetto di ordinare il prodotto finito/semilavorato e di impegnare i componenti diretti.

### **Pianificazione articoli a scorta**

Attraverso questa funzione vengono generati gli ODL e OCL relativi ad articoli con politica di riordino a Scorta, che assurgono direttamente allo status Pianificati. Rispetto alla funzione di Generazione Fabbisogni, non vengono effettuate analisi sulla disponibilità nel tempo. Viene generato un ODL/OCL, con Data Inizio Produzione uguale a quella di elaborazione, per la quantità fissa corrispondente al Lotto di Riordino (stabilita sull'articolo) solo nel caso la Disponibilità attuale (ovvero l'Esistenza – Riservato alla data di elaborazione) + l'eventuale Ordinato entro il Lead Time di Produzione Fisso (non ha senso impostare un lead time variabile, in quanto la quantità da produrre è fissa) siano uguali o inferiori al Punto di Riordino.

Per gli articoli gestiti a scorta vi è normalmente una domanda abbastanza costante nel tempo e quindi una disponibilità di magazzino con andamento ciclico: in questo contesto viene sempre prodotta una certa quantità corrispondente al lotto economico di produzione. Visto l'ambito di utilizzo di questa funzione, al fine di ottenere risultati attendibili andrebbe lanciata con cadenza almeno giornaliera.



## Nettificazione dei semilavorati

La funzione di Generazione Fabbisogni genera gli ODL/OCL per gli articoli con distinta base presenti all'interno di ordini da clienti, impegnandone i relativi componenti in base alla quantità richiesta di prodotto finito ed ai coefficienti di impiego, ed in cascata gli ODL/OCL relativamente a ciascun componente Semilavorato (ovvero una sotto-distinta base), incrementandone l'ordinato.

Si parla di Nettificazione dei Semilavorati nel caso la quantità di semilavorati da produrre tenga conto sia della giacenza a magazzino dell'articolo, compensata da un'eventuale scorta di sicurezza, sia di eventuali ordini di produzione/acquisto già in essere. La Nettificazione ha lo scopo di evitare la produzione di una quantità eccessiva, più di quella effettivamente necessaria: può capitare, difatti, di avere semilavorati in giacenza (in quanto precedentemente si è deciso di produrre un lotto maggiore del fabbisogno), così come Ordini di Produzione in essere che bilanciano già gli impegni dei semilavorati.

### L'algorithmo di pianificazione M.R.P.

Ad Hoc Revolution adotta la tecnica di pianificazione M.R.P. (Material Requirements Planning): per ciascun componente dei prodotti finiti/semilavorati viene elaborato il fabbisogno lordo (scaturente dall'impegnato e dalla scorta minima), confrontato per ciascun periodo con la scorta disponibile (a magazzino o in ordine) e quindi determinato il fabbisogno netto; da questo, eventualmente lottizzato, si arriva all'elaborazione degli ODL e OCL tenendo conto dei Lead Time. Per i componenti semilavorati viene eseguito lo stesso processo di nettificazione nel tempo, in modo iterativo finché non esistono più sottoassiemi da esplodere.

La caratteristica peculiare della tecnica di pianificazione M.R.P. riguarda la sequenza di elaborazione degli articoli da nettificare, che non vengono processati in base all'ordine cronologico di manifestazione dei fabbisogni, bensì secondo l'ultimo livello di utilizzo all'intero delle distinte base nelle quali risultano componenti (Low Level Code). In questo modo è possibile processare contemporaneamente tutti i fabbisogni di un certo semilavorato, solo nel momento in cui saranno emersi tutti gli impegni scaturenti dalle diverse distinte base; gli articoli vengono analizzati ed esplosi una sola volta a partire dai prodotti finiti verso i componenti elementari, consentendo pertanto di trasferire tutti i fabbisogni degli articoli di livello superiore su quelli di livello inferiore prima di procedere alla loro analisi.

Al termine delle procedura di pianificazione viene prodotta la lista delle condizioni anomale riscontrate ("Log Errori"), sulla base delle quali decidere gli opportuni interventi correttivi: gli ODL/OCL con data di prevista evasione in ritardo o addirittura cadente nel passato, la presenza di articoli con disponibilità negativa, l'impossibilità di determinare un fornitore di Conto/Lavoro ecc.

L'algorithmo M.R.P. produce risultati teoricamente ineccepibili, anche se risulta estremamente sensibile ai Lead Time dichiarati. La stima dei tempi di produzione è una delle operazioni più delicate affinché la tecnica M.R.P. dia risultati attendibili, e richiede perciò un'analisi approfondita da parte dell'azienda. Sottostimare i Lead Time porta a Rotture di Stock, in quanto i materiali non saranno pronti per le date in cui sono richiesti dal processo produttivo, mentre Sovrastimarli può provocare Eccesso di Stock ed un allungamento dell'orizzonte di pianificazione (che indirettamente può provocare maggiori probabilità di rotture di stock a causa dell'incertezza legata ad un orizzonte più lungo).

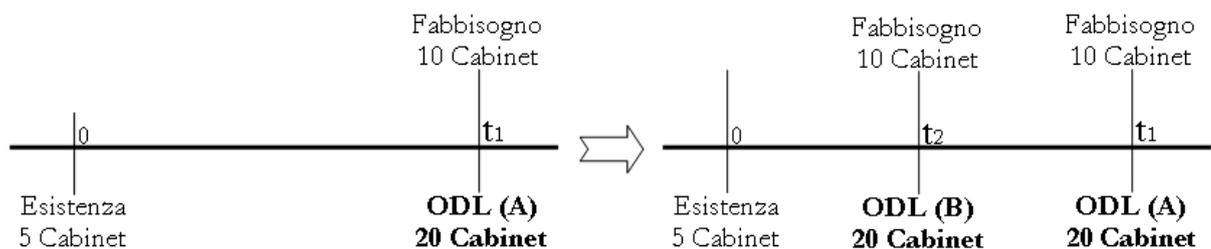
## Errori di Pianificazione con tecniche alternative

L'utilizzo di una tecnica di pianificazione non basata sul Low Level Code, che invece processi i fabbisogni in ordine cronologico di evasione dei prodotti finiti, può produrre i seguenti errori di pianificazione:

### Produzione anticipata o Sovrabbondante

È legata al fatto che gli ODL che vengono elaborati per primi non tengono conto della produzione che risulterà disponibile a seguito di ODL processati di seguito ma con data di fine produzione antecedente. In questo caso si può ottenere una Produzione Anticipata di una quantità del semilavorato che sarà necessaria solo successivamente, o addirittura una Produzione Sovrabbondante in presenza di lotti multipli di produzione.

Vediamo il contesto descritto in un semplice esempio, nel quale vengono processati due ODL relativi al fabbisogno di 10 Cabinet ciascuno: l'ODL B, processato per ultimo, ha una data di fine produzione che cade anticipatamente a quella dell'ODL A (processato per primo); L'Esistenza iniziale è pari a 5 unità e la politica di riordino prevede un Lotto Multiplo di 20 unità.



Esempio1

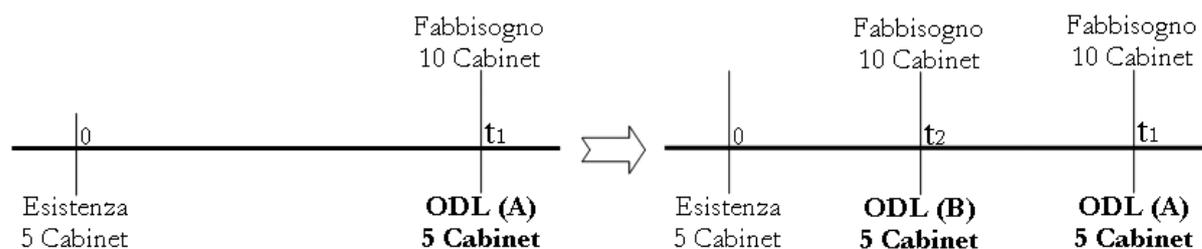
Viene dapprima processato l'ODL A, scaturente in cascata dalla distinta base di un prodotto finito con data di evasione antecedente all'ODL B, con una quantità pari al Lotto Multiplo di produzione (20 unità). Processando successivamente l'ODL B, ci troviamo nella medesima situazione: al tempo t2 viene ugualmente proposto un ODL relativo a 20 Cabinet, in quanto l'ODL A (già processato) prevede una data di richiesta successiva.

Come si può notare l'ODL A processato per primo (ma con data di fine produzione successiva) risulta superfluo: l'intero fabbisogno di 10 unità viene già coperto dall'ODL B. A fronte di un fabbisogno totale di 20 unità viene proposta la produzione di due lotti di produzione pari a 40 unità, quando invece ne sarebbe bastato solo uno.

### Produzione insufficiente (Rotture di stock)

È legata al fatto che gli ODL che vengono elaborati per primi si riservano la disponibilità di magazzino, ovvero ordinano meno del fabbisogno lordo: nel caso vengano elaborati ODL con data di fine produzione antecedente ad altri ODL già processati, si può ottenere un evento ancora più grave che blocca il processo produttivo: la mancanza di semilavorati (Rottura di Stock).

Vediamo il contesto descritto in un semplice esempio, nel quale vengono processati due ODL relativi al fabbisogno di 10 Cabinet ciascuno: l'ODL B, processato per ultimo, ha una data di fine produzione che cade anticipatamente a quella dell'ODL A (processato per primo). L'Esistenza iniziale è pari a 5 unità.



Esempio 2

Viene dapprima processato l'ODL A, scaturente in cascata dalla distinta base di un prodotto finito con data di evasione antecedente all'ODL B, con una quantità pari al fabbisogno lordo (10 unità) meno la giacenza (5 unità). Processando successivamente l'ODL B, ci troviamo nella medesima situazione: al tempo  $t_2$  viene ugualmente proposto un ODL relativo a 5 Cabinet, in quanto la disponibilità nel tempo  $t_2$  è pari alla giacenza (5 unità).

Come si può notare, entrambi gli ODL tengono conto della stessa giacenza: a fronte di un fabbisogno netto pari a 15 unità (fabbisogno lordo di 20 unità - giacenza di 5 unità) vengono generati ODL solo per 10 unità, causando una Rottura di Stock al tempo  $t_1$ .



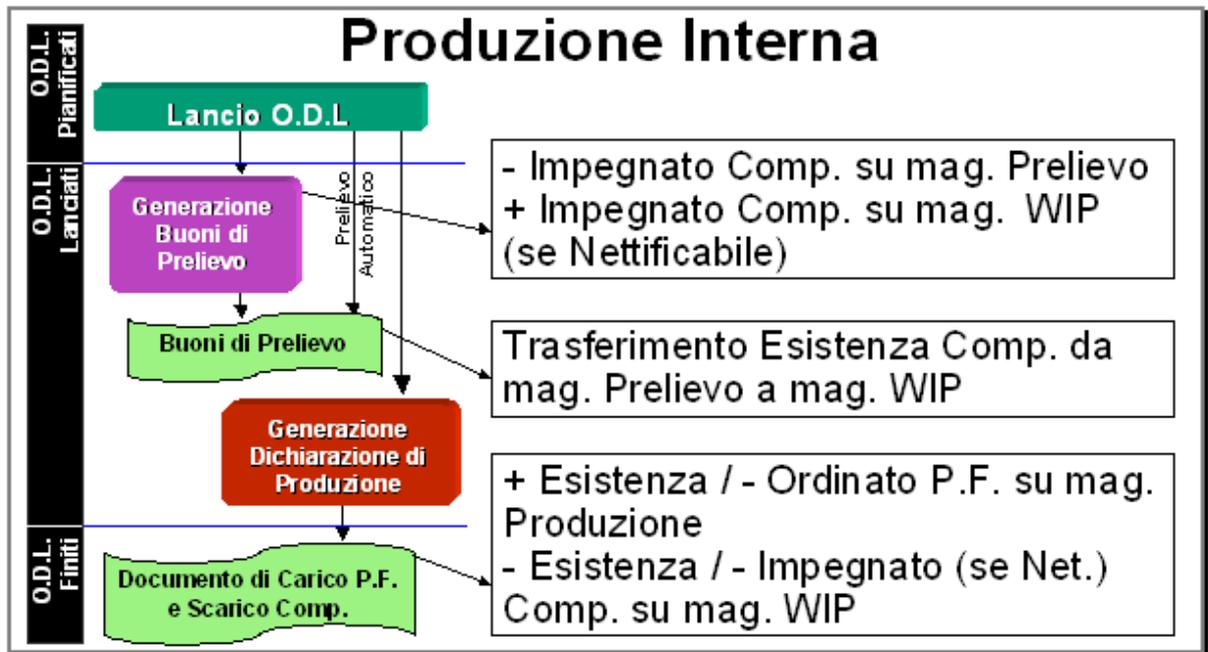
## Produzione interna

Le funzioni di gestione logistica della Produzione Interna comprendono il lancio degli ordini di lavorazione interna (derivanti dagli ordini di produzione dei prodotti finiti/semilavorati con provenienza interna), dei buoni di prelievo dal magazzino di arrivo dei materiali a quello di effettiva lavorazione (magazzino WIP) e delle dichiarazioni di produzione (al momento di effettiva produzione del bene), che hanno l'effetto di caricare il prodotto finito/semilavorato e contestualmente di scaricare i componenti (in base alla distinta base associata al primo).

Presentiamo di seguito la tabella sintetica contenente i dati di input e di output di ciascuna funzione di Produzione Interna, e quindi la relativa descrizione dettagliata.

	INPUT	FUNZIONE	OUTPUT
Produzione Interna	➤ ODL Pianificati	LANCIO O.D.L.	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ ODL Lanciati</li> <li>➤ Buoni di Prelievo Automatici</li> <li>➤ <u>Effetto su Saldi Mag. per Buoni Prelievo automatici</u> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ - Esistenza / - Impegnato Comp. su Mag. Prelievo</li> <li>◆ + Esistenza Comp. su Mag. WIP</li> <li>◆ + Impegnato Comp. su Mag. WIP (se Nettificabile)</li> </ul> </li> </ul>
	➤ ODL Lanciati	GENERAZIONE BUONI DI PRELIEVO	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Buoni di Prelievo</li> <li>➤ <u>Effetto su Saldi Mag.:</u> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ - Esistenza / - Impegnato Comp. su Mag. Prelievo</li> <li>◆ + Esistenza Comp. su Mag. WIP</li> <li>◆ + Impegnato Comp. su Mag. WIP (se Nettificabile)</li> </ul> </li> </ul>
	➤ ODL Lanciati	DICHIARAZIONE DI PRODUZIONE	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ ODL Finiti</li> <li>➤ Documento di Carico P.F. e Scarico Componenti</li> <li>➤ <u>Effetto su Saldi Mag.:</u> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ + Esistenza / - Ordinato P.F. Mag. Produzione</li> <li>◆ - Esistenza / - Impegnato (se Nettificabile) Comp. su Mag. WIP</li> </ul> </li> </ul>

Produzione interna



Rappresentazione grafica della Produzione Interna

### Lancio O.D.L.

L'operazione del Lancio degli Ordini di Lavorazione Pianificati (relativi ad articoli con provenienza interna) scandisce l'effettivo inizio delle fasi di produzione interna del prodotto finito o semilavorato. Gli Ordini di Lavorazione assurgono quindi allo status di ODL Lanciati.

Una prima operazione da compiere riguardo l'ODL è il trasferimento dei materiali componenti dal magazzino di Prelievo (nel quale risultano impegnati) a quello WIP (Work In Process), che in Ad Hoc Revolution costituisce il luogo logico comprendente tutti i materiali che sono in corso di lavorazione nei diversi reparti.

Il trasferimento dei materiali verso il magazzino WIP può avvenire in modo automatico al lancio degli ODL oppure può essere effettuato mediante la funzione di Generazione Buoni di Prelievo (solo per gli ODL Lanciati), anche in modo parziale. La generazione automatica dei Buoni di Prelievo viene decisa impostando il tipo di prelievo "Automatico" sull'anagrafica degli articoli.

### Generazione buoni di prelievo

Una volta che gli ODL sono in stato Lanciato è possibile effettuare il trasferimento dei materiali occorrenti alle fasi di lavorazione dal magazzino di prelievo al magazzino WIP. Come descritto in precedenza, questa operazione viene dichiarata con dei documenti interni chiamati Buoni di Prelievo, che possono essere generati automaticamente al Lancio degli ODL oppure mediante l'intervento dell'utente con la funzione di Generazione Buoni di Prelievo. In quest'ultimo caso il trasferimento può essere generato anche per quantità parziali ed eventualmente a saldo della quantità originaria presente in distinta.

Gli articoli da trasferire vengono raggruppati nei documenti di trasferimento in base al Magazzino di Prelievo. Tali documenti rappresentano perciò delle Liste di Prelievo: sono di aiuto agli operatori che partono dai magazzini di prelievo per poi approvvigionare tutti i reparti di produzione.

### Effetti generazione buoni di prelievo

La funzione di Generazione Buoni di Prelievo produce i seguenti effetti di rilievo:

- ♦ Riduzione Impegnato sul magazzino di Prelievo: i fabbisogni di materiali, difatti, si spostano dal magazzino di Prelievo al magazzino WIP. Lo spostamento dell'impegnato avviene sempre per la quantità totale, indipendentemente da quella effettivamente trasferita.

- ◆ Incremento Impegnato sul magazzino WIP, nel caso sia di tipo Netteficabile; in caso contrario l'impegnato globale viene a ridursi (ovvero diminuisce solo nel magazzino di Prelievo). Nei magazzini non netteficabili non viene movimentato l'impegnato proprio perché non saranno tenuti in considerazione ai fini della determinazione dei fabbisogni di materiali. Come detto sopra, Ad Hoc Revolution gestisce un unico magazzino WIP specificato nei Parametri Produzione.
- ◆ Trasferimento Esistenza dal magazzino di Prelievo al magazzino WIP, in base alla quantità selezionata dall'utente. Nel caso venga attivata l'opzione "Controllo Disponibilità" (presente sulla maschera di generazione), i trasferimenti richiesti saranno eseguiti solo se è presente una disponibilità effettiva nel magazzino di prelievo; in caso contrario la funzione non consente che la disponibilità del magazzino di prelievo vada in negativo, e segnalerà il problema all'utente con un opportuno messaggio.
- ◆ Aggiornamento Quantità Prelevata sul dettaglio materiali ODL: le quantità degli articoli trasferiti all'interno dei Buoni di Prelievo vengono indicate anche nei dettagli materiali legati agli ODL; viene inoltre riportato su tale dettaglio il flag di evasione completa del trasferimento. Se il magazzino WIP non è netteficabile, il dettaglio componenti ODL non andrà più a movimentare l'impegnato.

### Dichiarazione di produzione

Con la Dichiarazione di Produzione viene accertata l'avvenuta produzione dei prodotti finiti e dei semilavorati oggetto degli ODL Lanciati e di conseguenza il consumo dei relativi componenti da parte del processo produttivo.

### Effetti dichiarazione di produzione

La conferma della Dichiarazione di Produzione produce i seguenti effetti:

- ◆ Generazione automatica Documento interno di Carico: con l'effetto di incrementare l'Esistenza dei Prodotti Finiti/Semilavorati sul magazzino di produzione.
- ◆ Generazione automatica Documento interno di Scarico: con l'effetto di diminuire l'Esistenza dei Componenti sul magazzino WIP.
- ◆ Incremento della Quantità Evasa presente in Testata relativa ai Prodotti Finiti/Semilavorati, con l'effetto di ridurre l'ordinato sul magazzino di produzione. Nel momento in cui sia stata evasa tutta la quantità pianificata di prodotti finiti/semilavorati, gli ordini di lavorazione assurgono allo status di ODL Finiti.
- ◆ Incremento della Quantità Evasa presente nel Dettaglio dei Materiali componenti, con l'effetto di evadere l'impegnato degli stessi sul magazzino WIP netteficabile (se fosse non netteficabile l'impegnato risulta già evaso).

La Dichiarazione di Produzione può riguardare l'intera quantità di prodotto finito/semilavorato da produrre presente sull'ODL, oppure solo una sua parte: in questo caso le quantità dei componenti da scaricare vengono calcolate in base al relativo coefficiente di impiego (non modificabile in questa fase).

L'utente ha la possibilità di specificare sia la quantità prodotta risultata di qualità accettabile (e che quindi potrà essere consegnata al cliente o utilizzata in altri prodotti finiti), sia quella scartata: entrambe vengono comunque utilizzate per la determinazione delle quantità dei componenti da scaricare. La Quantità Prodotta viene caricata sul Magazzino di Produzione, mentre la Quantità Scartata viene caricata sul Magazzino Scarti (specificato nei Parametri Produzione, per definizione di tipo non netteficabile).

La Dichiarazione di Produzione permette anche di tenere memoria delle risorse impiegate nel processo produttivo, oltre ai materiali, preimpostate all'interno del Ciclo di lavoro associato all'ODL.

Le quantità di risorse vengono proposte in proporzione alla quantità prodotta e scartata, alla stregua di quanto avviene per i materiali; l'utente ha comunque la possibilità di specificare quantità differenti, in base a quelle effettivamente impiegate, così come risorse non previste inizialmente nel ciclo di lavoro.

Sia il documento di carico dei prodotti finiti/semilavorati, sia quello di scarico dei componenti, vengono valorizzati automaticamente a Costo Standard. Tale valore, presente nell'anagrafica articoli, viene normalmente calcolato attraverso le funzioni di Costificazione Distinta Base (relativamente ai Prodotti Finiti ed ai Semilavorati) e di Variazione Dati Articoli/Servizi (relativamente alle Materie Prime).







# OPERAZIONI PRELIMINARI

In questo capitolo verranno trattati gli archivi presenti nelle varie parti della procedura, che necessitano di un'accurata impostazione affinché i moduli Gestione Produzione e Conto Lavoro possano operare correttamente.

Nei paragrafi seguenti verranno quindi riportati i vari archivi e verranno descritti i soli campi rilevanti per i due moduli. Per una trattazione dettagliata dei singoli campi presenti nella maschera si rimanda alla manualistica delle relative gestioni

 **Anagrafica magazzini**

 **Anagrafica articoli**

 **Anagrafica distinta base**

 **Anagrafica causali magazzino**

 **Anagrafica causali documento**



## Anagrafica magazzini

Il processo produttivo richiede lo spostamento di materiali, semilavorati e prodotti finiti tra vari depositi interni ed esterni all'azienda, rappresentanti vere e proprie aree fisiche oppure luoghi logici e cioè luoghi che accomunano articoli con medesime caratteristiche.

I Magazzini Fisici o Logici possono appartenere ad una delle seguenti categorie:

- ◆ Magazzino di Prelievo, ovvero il magazzino dal quale vengono prelevati i materiali e/o i semilavorati al fine di essere trasferiti presso gli spazi adibiti alle lavorazioni (Gestione Produzione) o per il loro trasferimento verso i produttori terzi (Conto Lavoro);
- ◆ Magazzino Work In Process (W.I.P.), ovvero il luogo fisico o logico dove vengono eseguite le lavorazioni. Il magazzino WIP può rappresentare un intero reparto oppure una sua sottoparte più o meno vasta;
- ◆ Magazzino del Terzista; rappresenta il magazzino WIP per gli Ordini di Conto Lavoro, ovvero il deposito logico nel quale vengono trasferiti i materiali utilizzati nei prodotti finiti/semilavorati, oggetto delle lavorazioni assegnate all'esterno. A tale proposito deve essere definito un magazzino per ciascun produttore terzista, in modo da identificare la disponibilità dei materiali inviati ad ognuno di essi;
- ◆ Magazzino di Produzione, ovvero il luogo fisico o logico nel quale i prodotti finiti o semilavorati vengono depositati al termine delle relative fasi di lavorazione.

Magazzini / Modifica

Magazzino Elenco

Codice:

Indirizzo:

CAP:  \* Località:  \* Prov.:  \*

Riferimento:   Magazzino fiscale

Note:

Telefono:   Nettificabile

WIP

Gestione ubicazioni

E-mail:

Gestione caricatore

Magazzino di raggruppamento:  >

Data validità:  Data obsolescenza:

Giornale di magazzino

Stampa intestazione N. pag. G.M.:

Prefisso numerazione:

## Anagrafica Magazzini

 **Magazzino Fiscale**

Valorizzare il campo Magazzino Fiscale per tutti i magazzini logistici per cui la merce rimane di proprietà dell'azienda come:

- ◆ Visione presso Clienti
- ◆ Riparazione presso terzi
- ◆ Lavorazioni presso Terzi

NON valorizzare il campo Magazzino Fiscale per tutti i magazzini logistici per cui la merce non è di proprietà dell'azienda .

 **Nettificabile**

Se il flag è attivato, sarà possibile effettuare la nettificazione dei fabbisogni legati ad ogni OCL sulla base delle quantità inviate in precedenza: molto spesso si preferisce inviare quantitativi elevati dei materiali richiesti dalle lavorazioni che si prevede vengano assegnate al terzista, allo scopo di ridurre i costi burocratici e di trasporto dei trasferimenti.

 **Wip**

Se attivato il magazzino viene considerato come magazzino utilizzabile per la giacenza dei prodotti in corso di lavorazione. Solo un magazzino di tipo Wip (Work in Process) può essere impostato come Magazzino Conto\Lavoro all'interno della sezione Acquisti presente nell'anagrafica Fornitore.



## Anagrafica articoli

Tutti i prodotti finiti e semilavorati oggetto della produzione dovranno essere caricati in anagrafica articoli; dovranno essere inoltre definiti tutti i parametri necessari alla procedura al fine di determinarne il fabbisogno nel tempo e potere suggerire gli Ordini di Lavorazione e/o Ordini di Conto Lavoro necessari al fine di coprire i fabbisogni derivanti dagli ordini da clienti.

The screenshot shows the 'Articoli / Modifica' window with the following fields and values:

- Codice: PF
- Prodotto Finito
- Tipo articolo: **Prodotto Finito** (highlighted in red)
- 1^Unità di misura: n. = 2^U.M.: X
- Oper.: X
- Parametro: 0,0000
- U.M. separate: No
- Codice IVA: 20
- Iva 20%
- Appl. prezzo valido per U.M.: Principale
- Tipo operazione IVA:
- Categoria contabile: COM
- Computer
- Inventario:
- Famiglia: HW
- Hardware
- Stampa des. suppl.:
- Gruppo merceologico: HARD
- Hardware
- Categoria omogenea: COMP
- Computer
- Gestione: **a fabbisogno** (highlighted in red)
- Provenienza: **Interna** (highlighted in red)
- Controllo prezzo: nessuno
- Check disponibilità: Si con conferma
- Check dis. contabile: No
- Tipologia riga documento:
- Commissa: Standard
- Data validità: / /
- Data obsolescenza: / /

Anagrafica Articoli – Scheda articolo

### ☞ Tipo articolo

Combo che identifica la tipologia dell'articolo ai fini della gestione della produzione. A seconda della tipologia impostata, viene valorizzato il box relativo alla Provenienza, presente nella parte bassa della maschera; ad esempio se s'indica tipo articolo Materia Prima, la procedura inizializza il Provenienza su Esterna.

Le valorizzazioni ammesse sono: Prodotto Finito, Semilavorato, Materia Prima e Fantasma.

- ⊙ Prodotto Finito: Identifica il prodotto finito situato all'apice del processo produttivo.
- ⊙ Semilavorato: Identifica gli articoli definiti da una distinta base e che sono a loro volta componenti in una distinta base di livello superiore.
- ⊙ Materia Prima: Identifica gli articoli che sono acquistati all'esterno, per i quali non è presente nessuna distinta base.
- ⊙ Fantasma: Identifica gli articoli che non si vogliono gestire ma rappresentano degli aggregati fisici di più componenti. Sono presenti in distinta base ma per questi articoli non saranno

generati gli ODL, in particolare:

- ◆ E' un articolo di magazzino (aggregato Fisico) che esiste fisicamente,
- ◆ Non è possibile creare però degli ODL per l'articolo fantasma,
- ◆ Si possono effettuare, movimenti di magazzino, possono essere oggetto di dichiarazione senza ODL o possono essere acquistati da Fornitori.
- ◆ Vengono inseriti in distinta base, la procedura in caso di loro presenza in magazzino li considera come materiali dell'ODL in caso di assenza impegna i componenti del fantasma.

*Nel caso in cui venga assegnato un Lead-Time Fisso > di zero ad un articolo di Tipo Fantasma la procedura si comporta in maniera differente nella pianificazione dei componenti:*

*- La data richiesta dei componenti viene calcolata considerando il lead time dell'articolo Fantasma, se l'elaborazione avviene tramite la funzione "Pianificazioni Materiali MRP".*

*- Non viene considerato il lead time dell'articolo fantasma nel caso in cui la pianificazione avviene in modalità manuale tramite "l'archivio ODL/OCL".*

*Il Tipo articolo è gestito solo nel caso in cui sia installato il modulo Gestione Produzione.*

## Gestione

Indica la politica di riordino dell'articolo. La politica a Fabbisogno viene normalmente scelta nel caso di domanda non perfettamente prevedibile, nel caso in cui è perciò necessario attenersi alle richieste effettive e presunte derivanti dagli ordini clienti. In questo contesto i Fabbisogni del modulo Gestione Produzione saranno generati sulla base delle date di prevista evasione degli ordini clienti e fornitori, oltre che della giacenza e scorta minima.

La politica a Scorta viene normalmente scelta nel caso di domanda abbastanza prevedibile: in tal caso si riesce ad elaborare un Lotto Economico di Acquisto o di Produzione che minimizzi i costi di approvvigionamento/lavorazione, sulla base dell'andamento decrescente della giacenza di magazzino.

In questo contesto la Pianificazione Articoli a Scorta del modulo Gestione Produzione sarà generata nel momento in cui la Giacenza scende al di sotto del Punto di Riordino, tenendo comunque conto degli ordini di produzione con data di prevista evasione compresa entro il Tempo di Approvvigionamento/Lead Time.

La gestione a Consumo si applica a quegli articoli per i quali non si desidera pianificare l'approvvigionamento, siccome hanno caratteristiche di basso costo e alta reperibilità tali da non causare mancanze di magazzino (rotture di stock). Gli articoli gestiti a consumo non vengono considerati dalle funzioni di Generazione PDA, Generazione Fabbisogni e Pianificazione Materiali a Scorta.

## Provenienza

Indica la provenienza preferenziale dell'articolo. La provenienza può essere interna, esterna o conto lavoro.

Gli articoli di provenienza Esterna verranno considerati per la generazione delle Proposte di Acquisto (modulo Ciclo Acquisti), mentre le altre tipologie vengono utilizzate nella gestione della produzione: gli articoli di provenienza Interna danno luogo a Ordini di Lavorazione (modulo Gestione Produzione) e quelli di provenienza Conto Lavoro a Ordini di Conto Lavoro (modulo Conto Lavoro).

Nei moduli Gestione Produzione e Conto Lavoro l'utente ha comunque la possibilità di modificare la provenienza di un prodotto finito o semilavorato da Interna a Conto Lavoro e viceversa. Cambiando il tipo di provenienza, gli ordini verranno visualizzati nel nuovo archivio di competenza (Archivio ODL o Archivio OCL).

## Articoli - Magazzino - Dati globali

Articoli / Modifica

Articolo Tecniche Commerciali **Magazzino** Gestioni collegate Premi Note Elenco

Codice: PF Prodotto Finito

Dati globali Dettaglio magazzini Costi prodotto

**Dati validi per tutti i magazzini**

Costo standard: 0,00000 Scorta minima: 0,000 n.

Q.tà minima riordino: 0,000 n.

Q.tà massima riordino: 0,000 n.

Lotto di riordino: 0,000 n.

Punto di riordino: 0,000 n.

Max.gg.invenduto: 0 Lead-time globale: 5 Coeff. x LT variabile: 0,0000

Low level code: 0 Giorni copertura: 0 Lotto medio: 0,000 n.

Sistema d'ordine:  Oggetto MPS  Ricambio  Nessuno

Produttore: >

Fornitore abituale: >

Anagrafica Articoli – Scheda magazzino - Tab Dati globali

### Scorta minima

Quantità minima di sicurezza in magazzino dell'articolo; se l'esistenza scende al di sotto della scorta minima, per gli articoli gestiti a Fabbisogno, occorre effettuare un riordino ai reparti di produzione. Se si indica zero significa che non si vuole gestire la scorta minima. Se impostato, inoltre, si può ottenere una stampa degli articoli sotto scorta minima.

### Quantità minima di riordino

Quantità minima da considerare per il riordino degli articoli, gestiti a Fabbisogno, ai reparti di produzione interni ed esterni. Tale quantità è utilizzata nella Generazione Fabbisogni.

### Coeff. Riordino scorta sicurezza

Per gli articoli gestiti a fabbisogni è possibile gestire la scorta minima. Nella generazione che portano alla creazioni di ODA, ODL, OCL, in presenza di scorta di sicurezza viene creato un ordine con data fine evasione uguale al giorno di generazione dei fabbisogni.

Impostando il coefficiente di ripristino scorta di sicurezza la data fine viene posticipata.

Questo coefficiente può assumere un valore compreso tra zero e 1 e permette di definire a quale data reintegrare la scorta di sicurezza.

Indicando il valore uguale a 1 la data di reintegro della scorta di sicurezza sarà la data di elaborazione

maggiorata dell'intero lead time dell'articolo.

*Il campo risulta visibile se viene inserita una scorta minima maggiore di zero. Per gli articoli a Scorta, tale parametro non è gestito.*

### Quantità massima riordino

In presenza di una quantità massima la procedura di elaborazione (ODA, ODL, OCL) dopo aver applicato il lotto minimo e multiplo separa gli ordini creati in funzione della quantità massima, ad esempio a fronte di un ordine cliente di 100 pezzi e una quantità massima di 30 pezzi vengono creati 3 ordini da 30 e uno da 10 pezzi.

### Lotto di riordino

Per gli articoli gestiti a Fabbisogno identifica la quantità multipla da produrre (modulo Gestione Produzione), la quale deve essere contestualmente maggiore o uguale alla Quantità Minima di Riordino.

Per gli articoli gestiti a Scorta, invece, rappresenta il lotto economico di acquisto/produzione da riordinare tutte le volte che la giacenza arriva al Punto di Riordino (si veda il campo seguente). In questo caso non si tiene assolutamente conto dei fabbisogni, bensì viene sempre prodotta la medesima quantità.

### Punto di riordino

Identifica la giacenza (esistenza - riservato) raggiunta la quale è necessario emettere un ordine ai reparti di produzione interna ed esterna, per gli articoli gestiti a Scorta. Tale quantità è utilizzata nella Pianificazione Articoli a Scorta.

### Lead-time globale

Rappresenta il tempo medio espresso in giorni di calendario, necessari affinché si ottenga il prodotto finito a magazzino, dal momento di immissione dell'ordine da cliente. Oltre al tempo richiesto dalle fasi di lavorazione interne od esterne (definito dal Lead Time di Produzione, fisso + variabile), il Lead Time Globale comprende anche il tempo medio di approvvigionamento dei materiali componenti consumati nel processo produttivo.

Il Lead Time Globale ha lo scopo di evidenziare gli ordini di lavorazione in ritardo, all'interno delle visualizzazioni del Piano ODL (modulo Gestione Produzione) e del Piano OCL (modulo Conto Lavoro).

### N. giorni per approvvigionamento

Questo campo risulta visibile solo per gli articoli con provenienza Esterna e Conto Lavoro (in caso di provenienza Interna, invece, è visibile al suo posto il campo Lead-Time Fisso). Rappresenta il tempo medio, in numero di giorni, per l'approvvigionamento dell'articolo da un terzista al quale vengono affidate delle lavorazioni; corrisponde al numero dei giorni che intercorrono fra l'ordine al fornitore e la consegna dell'articolo.

Tale dato viene utilizzato dal modulo Conto Lavoro solo se l'articolo ha una distinta base associata. Nel caso di articoli con provenienza Conto Lavoro, i giorni di approvvigionamento vengono espressi in giorni di calendario dello stabilimento.

### Lead time di produzione - Lead time fisso - Coefficiente per L.T. - Variabile - Lotto medio

Il Lead Time di Produzione indica il tempo medio espresso in giorni di calendario, necessari affinché si compiano tutte le fasi del processo produttivo (comprende perciò anche i tempi morti del processo, che anzi incidono pesantemente nel tempo totale). Viene calcolato per gli Ordini di Lavorazione (O.C.L.), relativi ad articoli con provenienza Interna e distinta base associata, in base al Lead Time Fisso (non dipendente dalla quantità prodotta) ed al coefficiente del Lead Time Variabile definito per ciascuna unità di Lotto Medio da produrre. La formula di calcolo è la seguente:

$$\text{LeadTimeFisso} + \left( \text{LeadTimeFisso} * \text{CoefficienteLTVariabile} * \left( \frac{\text{Qtà Prodotta}}{\text{LottoMedio}} - 1 \right) \right)$$

Lead Time Produzione

### Low level code

Questo campo viene valorizzato automaticamente dalla funzione di Generazione Fabbisogni (modulo Gestione Produzione), e non risulta modificabile dall'utente. Rappresenta l'ultimo livello di utilizzo dell'articolo all'intero delle distinte base nelle quali è presente come componente.

### Giorni di copertura

Campo di definizione del numero di giorni di copertura da utilizzare.

Il valore inserito permette di accorpare più impegni di più periodi giornalieri allo scopo di generare un unico ordine.

Tale parametro si riferisce agli articoli di provenienza interna, esterna e conto lavoro gestiti a fabbisogno che generano ODL, ODA, OCL.

Utilizzando il campo giorni di copertura è possibile unire in un unico ordine di lavorazione (ODL, ODA, OCL) tutti gli impegni relativi all'articolo, alla data del primo impegno.

I giorni di copertura come detto decorrono dal giorno del primo impegno (anche nello scaduto) e vanno avanti nel tempo considerando solo i giorni effettivamente lavorativi, come definito dal calendario di riferimento.

Nello scaduto vengono raggruppati anche impegni con data scadenza nel futuro sempre che rientrino nei giorni di copertura.

### Presenza di scorta di sicurezza

Caso particolare è la presenza di Scorta di Sicurezza, in questo caso i giorni di copertura si sdoppiano tra scaduto e futuro, cioè vengono presi in considerazione separatamente gli impegni nello scaduto da quelli dal giorno di elaborazione in avanti.

Più correttamente vengono considerati separatamente gli impegni prima e dopo il ripristino della scorta di sicurezza, infatti in presenza di ripristino scorta di sicurezza diverso da zero, il ripristino avviene non il giorno di elaborazione ma spostato in avanti del lead time per il coefficiente di ripristino.

-Senza Scorta sicurezza viene creato un unico ordine con data evasione pari alla data del primo impegno.

-Con scorta di sicurezza senza coefficiente ripristino nascono due ordini uno con data evasione pari alla data del primo impegno e uno alla data di elaborazione del valore.

-Con scorta di sicurezza + coefficiente ripristino nascono due ordini uno alla data del primo impegno e uno alla data di elaborazione + lead time (oppure frazioni del lead time se il coeff di ripristino è diverso da 1).

### Fornitore abituale

Codice del fornitore dal quale l'articolo viene abitualmente acquistato. Tale codice è utilizzato nella

Generazione Fabbisogni per attribuire automaticamente il fornitore agli Ordini di Conto Lavoro.

Anagrafica Articoli – Scheda Gestioni Collegate

#### Distinta base

Indica la distinta base alla quale l'articolo in oggetto è legato. Tale codice è utilizzato nella gestione del modulo Magazzino Produzione e nei moduli correlati Gestione Produzione e Conto Lavoro.

#### Articolo composto

Indica se si tratta di un articolo composto o Kit di componenti. Questo check è impostabile solo per prodotti finiti o semilavorati, ovvero per articoli con associata una distinta base: se attivo si otterrà un'esplosione di tale distinta base all'interno dei documenti di produzione.

#### Magazzino preferenziale

In questo campo è possibile inserire il magazzino di default da impostare sulle righe dei documenti. Questo magazzino è prioritario rispetto a quello definito nei Dati Azienda e/o nelle Causali Documento. In particolare, per la Gestione Produzione e il Conto Lavoro questo campo indica:

- ◆ Il magazzino di prelievo, ovvero il magazzino dal quale vengono prelevati i materiali ed i semilavorati per il loro trasferimento verso gli spazi adibiti alle lavorazioni; il magazzino preferenziale dell'articolo indica quindi dove esso viene stabilmente depositato all'interno dello stabilimento;
- ◆ Il magazzino di produzione, ovvero il luogo fisico o logico nel quale i prodotti finiti o semilavorati vengono depositati al termine delle relative fasi di lavorazione. Per gli Ordini di Conto Lavoro relativi ad una Catena di Terzisti, il magazzino di produzione sarà costituito dal magazzino di un altro produttore terzista.

#### Prelievo

Indica la modalità di trasferimento degli articoli tra magazzino di prelievo e magazzino Work in

Process (W.I.P.) o del Terzista. Sono disponibili tre diverse opzioni:

- ⊙ Automatico: il trasferimento dei materiali tra il magazzino di prelievo ed il magazzino WIP viene gestito automaticamente dalla procedura al momento dell'operazione di Lancio ODL (modulo Gestione Produzione);
- ⊙ Manuale: il trasferimento dei materiali tra il magazzino di prelievo ed il magazzino WIP o del Terzista viene gestito direttamente dall'utente attraverso la funzione di Generazione Buoni di Prelievo (modulo Gestione Produzione) e Generazione DDT di Trasferimento (modulo Conto Lavoro);
- ⊙ Nessuno: non è gestito alcun trasferimento di materiale, che perciò viene effettuato al di fuori della procedura. In questo caso, all'avanzamento della produzione (al momento della dichiarazione di produzione, per gli ODL, o della compilazione del DDT di Acquisto dal terzista, per gli OCL) verrà scaricato direttamente il magazzino di prelievo. Impostando questa modalità di prelievo sui semilavorati con provenienza Conto Lavoro, è possibile gestire una semplice "catena di terzisti", nella quale si hanno trasferimenti diretti extra-gestionale tra i diversi terzisti.

*La modalità di prelievo "Manuale" viene utilizzata solo per la produzione interna; il Conto Lavoro non prevede infatti un trasferimento automatico, in quanto si rende necessaria la compilazione dei documenti di trasporto al terzista.*



## Anagrafica distinta base

Nel paragrafo precedente, si è detto che la definizione di Prodotti Finiti e Semilavorati prevede anche la presenza di una distinta base associata; questa è inoltre una prerogativa (insieme ad altri parametri), affinché gli articoli vengano presi in considerazione dalla funzione Generazione Fabbisogni.

La Distinta Base rappresenta l'archivio fondamentale per la definizione della struttura di un Articolo da produrre. Essa contiene, infatti, l'elenco di tutti i materiali necessari e delle lavorazioni da eseguire per produrre o assemblare l'Articolo stesso. I materiali inseriti in una distinta base possono essere dei semplici Componenti (per i quali non interessa la struttura interna), oppure dei Semilavorati e Prodotti Finiti. Questi ultimi, a loro volta, possono avere associata una sottodistinta e così via, fino ad arrivare ad un numero indefinito di livelli in cascata.

Distinta base / Interroga

Distinta base Note Vista Elenco

Distinta:  Personal Computer Stato:

Codice ciclo:  Preparazione PC Standard Data creazione:

Data validità:  Data obsolescenza:

Posiz. 1	Va	Componente	Descrizione	U.M.	Quantità	Coeff. impiego	Espl.Com.
10	<input type="checkbox"/>	BOXPENTIUM	Box Base Pentium, unità di base	n.	1,00000		<input checked="" type="checkbox"/>
20	<input type="checkbox"/>	TASTIT	Tastiera italiana	n.	1,00000		<input type="checkbox"/>
30	<input type="checkbox"/>	MOUSE2T	Mouse 2 tasti	n.	1,00000		<input type="checkbox"/>
40	<input type="checkbox"/>	TAPPETINO	Tappetino per mouse	n.	1,00000		<input type="checkbox"/>
50	<input checked="" type="checkbox"/>		Monitor		0,00000		<input type="checkbox"/>
60	<input type="checkbox"/>	SO	Sistema Operativo desktop	n.	1,00000		<input type="checkbox"/>
70	<input checked="" type="checkbox"/>		Casse Audio		0,00000		<input type="checkbox"/>
80	<input checked="" type="checkbox"/>		Software Gestionale		0,00000		<input type="checkbox"/>
90	<input type="checkbox"/>	MOUSE	Mouse 3 tasti	n.	1,00000		<input type="checkbox"/>

Posizione:  % Scarto:  % Sfrido:  % Ricarico costi:

% Rec.scarto:  % Rec.sfrido:  Inizio validità:

Note:  Fine validità:

Distinta:  N.fase:  Test Computer

Distinta Base - Elenco dei Componenti

### 📄 Codice ciclo

In questo campo può essere specificato il codice di un Ciclo Semplificato, nel caso sia presente un ciclo di lavorazione associato alla distinta base (può essere specificato un Ciclo Semplificato per ciascun livello della distinta base). L'associazione di un Ciclo Semplificato, composto da un elenco di Fasi con associata una Risorsa, necessarie alla produzione dell'articolo (ad esempio prestazioni di manodopera), consente di avere maggiori informazioni nella Stampa Fasi di Lavorazione (modulo Gestione Produzione): è possibile ottenere i materiali di input di ciascuna fase di lavorazione degli ODL Lanciati, così come tutti gli ODL Lanciati legati ad un certo reparto.

**📄 Componente**

È un codice di ricerca associato ad un articolo di magazzino che fa parte della composizione della distinta base. Può essere un semplice componente, ovvero un semilavorato o prodotto finito (un articolo di magazzino associato ad un'altra distinta base). In questi ultimi casi, sul piede della maschera verrà visualizzato il codice della relativa distinta base.

**📄 Coefficiente di impiego**

I Coefficienti di Impiego Parametrici non vengono gestiti dalla funzione di Generazione Fabbisogni all'interno del modulo Gestione Produzione

 **Esplosione componente**

Se attivato, sulle righe relative ai Semilavorati o Prodotti Finiti, in fase di esplosione della distinta base verrà esplosa anche la sottodistinta associata.

*Nel caso sia attivato il modulo Gestione Produzione, il check Esplosione Componente risulterà sempre attivato, in quanto la nettificazione dei semilavorati (tenendo conto della scorta disponibile nel tempo) viene effettuata automaticamente dalla funzione di Generazione Fabbisogni in cascata per ciascun livello di distinta base.*

**📄 Numero Fase**

Nel caso sia stato specificato un Ciclo Semplificato, per ciascun componente è possibile indicare la prima fase di lavorazione nella quale dovrà essere utilizzato; in mancanza si presume che l'utilizzo avvenga nell'ultima fase del ciclo semplificato.

Il dettaglio delle fasi di lavorazione consente di avere maggiori informazioni nella Stampa Fasi di Lavorazione all'interno del modulo Gestione Produzione: è possibile ottenere i materiali di input di ciascuna fase di lavorazione degli ODL Lanciati, così come tutti gli ODL Lanciati legati ad un certo reparto (legato alla risorsa al quale è legata alla fase).



## Anagrafica causali magazzino

Per una corretta Gestione della Produzione si rende necessario predisporre alcune Causali di Magazzino. Queste causali verranno in seguito richiamate nei Parametri di Produzione, come verrà delineato nel relativo paragrafo.

Di seguito vengono presentati i modelli consigliati delle principali Causali di Magazzino utilizzate dal modulo Gestione Produzione.

### Ordine prodotti finiti

Questa causale di magazzino permette di aumentare il saldo Ordinato per i Prodotti Finiti o Semilavorati, in modo da riequilibrare la Disponibilità nel Tempo resa negativa dagli ordini provenienti, sia da clienti che da altri reparti interni (che aumentano l'impegnato).

The screenshot shows the 'Causali magazzino / Interroga' window with the following configuration:

- Generali** tab selected, with sub-tabs 'INTRA/estero' and 'Elenco'.
- Codice:** PRORD (highlighted in red), **Descrizione:** Ordine Prodotti da Produzione
- Causale collegata:** (empty)
- Riferim.:** Nessuno (dropdown),  Docum.obbligatorio,  Ins rapido matricole,  Beni in lavorazione
- Gestione progetti:** Aumenta impegni fin. (dropdown)
- Aggiornamento saldi:**
  - Esistenza:** Invariato (dropdown)
  - Ordinato:** Aumenta (dropdown)
  - Impegnato:** Invariato (dropdown)
  - Riservato:** Invariato (dropdown)
- Valorizzazione:**
  - Valore da aggiornare:** Solo ord./imp./fris. (dropdown),  Da rivalorizzare
  - Variazioni di valore:** Non gestito (dropdown),  Movimento fiscale,  Aggiornamento valori
  - Tipo valorizzazione:** Nessuno (dropdown), **Sequenza:** 0
  - Data validità:** / / (text), **Data obsolescenza:** / / (text)

Causale di Magazzino - Ordine Prodotti da Produzione

### Impegno componenti

Questa causale di magazzino permette di aumentare il saldo Impegnato dei componenti nei relativi magazzini di prelievo.

Causali magazzino / Interroga

Generali INTRA/estero Elenco

Codice: **PRIMP** Impegno Componenti da Produzione Causale collegata: >

Riferim.: *Nessuno*  Docum.obbligatorio Gestione progetti: *Non gestita*

Ins rapido matricole

Beni in lavorazione

**Aggiornamento saldi**

Esistenza: *Invariato* Ordinato: *Invariato* Impegnato: *Aumenta* Riservato: *Invariato*

**Valorizzazione**

Valore da aggiornare: *Solo ord./imp./ris.*  Da rivalorizzare

Variazioni di valore: *Non gestito* Tipo valorizzazione: *Nessuno* Sequenza: **0**

Movimento fiscale

Aggiornamento valori

Data validità: / / Data obsolescenza: / /

Causale Magazzino - Impegno Componenti da Produzione



## Anagrafica causali documento

Per una corretta gestione della produzione si rende necessario predisporre, oltre alle causali di magazzino dettagliate nel paragrafo precedente, alcune Causali Documento; anche queste verranno in seguito richiamate nei Parametri di Produzione, come verrà delineato nel relativo paragrafo.

Di seguito vengono presentati i modelli consigliati dei principali Documenti utilizzati dal modulo Gestione Produzione, da definirsi direttamente nella rispettiva Causale Documento (di Vendita di Acquisto e di Ordini).

### Ordini di conto lavoro

Si tratta di un Ordine a Fornitore con associata una causale di magazzino che aumenta l'ordinato e contraddistinto da una serie, ad esempio CL, ad indicare l'appartenenza al Conto Lavoro.

The screenshot shows the 'Causali ordini / Interroga' window with the following configuration:

- Tipo documento:** ORDTR (highlighted with a red box) - Ordine di Conto Lavoro
- Tipo:** Ordini a fornitore (dropdown) -  Fornitore
- Causale magazzino:** ORD - Ordine a fornitore
- Magazzino:** (empty dropdown) - Valorizzazione magazzino: Default (dropdown)
- Serie documento:** CL - Sconti/maggiorazioni utilizzati: 4
- Serie protocollo:** (empty dropdown) - Non gestita (dropdown)
- Listino:** (empty dropdown)
- Qtà proposta:** 0,0
- Controllo min. ordinabile:** Escluso (dropdown) - Riga (dropdown)
- Campi fuori sequenza:**
  - Prezzo unitario
  - Sconti
- Options (unchecked):** Preferenziale, No prezzo/sconto, Cespite, Cambio causale mag., Documento rifiutato, Basi di calcolo
- Option (checked):** Modifica descrizione articolo

Causale Ordine di Conto Lavoro

### DDT di trasferimento

Si tratta di un Documento di Trasporto Passivo per il trasferimento dei materiali e semilavorati al

terzista, con associata una causale di magazzino che diminuisce l'esistenza del magazzino di prelievo e contestualmente aumenta l'esistenza del magazzino del terzista stesso.

Il DDT di Trasferimento avrà la serie che ne contraddistingue l'appartenenza al Conto Lavoro e seguirà la stessa numerazione dei DDT di vendita, rispetto ovviamente alla medesima Serie.

Causale DDT per Conto Lavoro

## Bolla di trasferimento

Si tratta di un Documento Interno senza intestazione per il trasferimento di materiali e/o semilavorati al punto di produzione, con collegata una causale di magazzino di trasferimento che diminuisce l'esistenza sul magazzino di prelievo e contestualmente aumenta l'esistenza sul magazzino fisico o logico nel quale viene eseguita la produzione del prodotto finito o semilavorato.

Causali documenti di vendita / Interroga

Generale Automatismi Gestioni collegate Origini Report Elenco

Tipo documento: **TRAS** Bolla di Trasferimento  Cliente

Categoria: Documento interno  Genera Fattura differita

Doc. emesso/ricevuto: Documento emesso

Causale magazzino: TRA > Trasferimento ad altro magazzino  Preferenziale

Magazzino: > Valorizzazione magazzino: Default  No prezzo/sconto

Magazzino collegato: > Valorizzazione magazzino: Default  Dati consegna

Causale contabile: >  Dati accompagnatori

Serie documento:  Numeraz. libera N° sconti/maggior.: 4  Packing List

Serie protocollo: > Non gestita  Cambio causale mag.

Listino: >  Documento rifiutato

Qtà proposta: 1,00  Basi di calcolo

Aspetto esteriore:  Modifica descrizione articolo

Controllo totale doc.: Escluso 0,00 Lordo IVA

Controllo min. vendibile: Escluso Riga

Campi fuori sequenza

Prezzo unitario  Magazzino principale

Sconti  Magazzino collegato

Causale Bolla di Trasferimento

## Carico prodotti finiti da produzione

Si tratta di un Documento Interno senza intestazione per il carico dei Prodotti Finiti sul magazzino di Produzione, con collegata una causale di magazzino che aumenta l'esistenza del magazzino. Il documento di carico viene contraddistinto da una serie.

Causali documenti di vendita / Interroga

Generale Automatismi Gestioni collegate Origini Report Elenco

Tipo documento: **PRCPF** Carico Prod. Finiti da Produzione  Cliente

Categoria: Documento interno  Genera Fattura differita

Doc. emesso/ricevuto: Documento emesso

Causale magazzino: **PRCAR** Carico Prodotti da Produzione

Magazzino: **MPF** Valorizzazione magazzino: Default

Causale contabile:

Serie documento: CP  Numeraz. libera N° sconti/maggior.: 4

Serie protocollo: Non gestita

Listino:

Qtà proposta: 0,00

Controllo totale doc.: Escluso 0,00 Lordo IVA

Controllo min. vendibile: Escluso Riga

Campi fuori sequenza

Prezzo unitario  Magazzino principale

Sconti

Preferenziale

No prezzo/sconto

Dati consegna

Dati accompagnatori

Packing List

Cambio causale mag.

Documento rifiutato

Basi di calcolo

Modifica descrizione articolo

Causale di Carico Prodotti Finiti da Produzione

## Scarico componenti da produzione

Si tratta di un Documento Interno per lo scarico dei Componenti dal magazzino nel quale vengono eseguite le lavorazioni (W.I.P), con collegata una causale di magazzino che diminuisce l'esistenza del magazzino. Il documento di scarico viene contraddistinto da una serie.

Causali documenti di vendita / Interroga

Generale Automatismi Gestioni collegate Origini Report Elenco

Tipo documento: **PRSCC** Scarico Componenti da Produzione  Cliente

Categoria: Documento interno  Genera Fattura differita

Doc. emesso/ricevuto: Documento emesso

Causale magazzino: **PRSCA** Scarico Componenti da Produzione

Magazzino: **WIP** Valorizzazione magazzino: Origine

Causale contabile:

Serie documento: **SC**  Numeraz. libera N° sconti/maggior.: **4**

Serie protocollo: Non gestita

Listino:

Qtà proposta: **0,00**

Controllo totale doc.: Escluso **0,00** Lordo IVA

Controllo min. vendibile: Escluso Riga

Campi fuori sequenza

Prezzo unitario  Magazzino principale

Sconti

Preferenziale

No prezzo/sconto

Dati consegna

Dati accompagnatori

Packing List

Cambio causale mag.

Documento rifiutato

Basi di calcolo

Modifica descrizione articolo

Causale di Scarico Componenti da Produzione



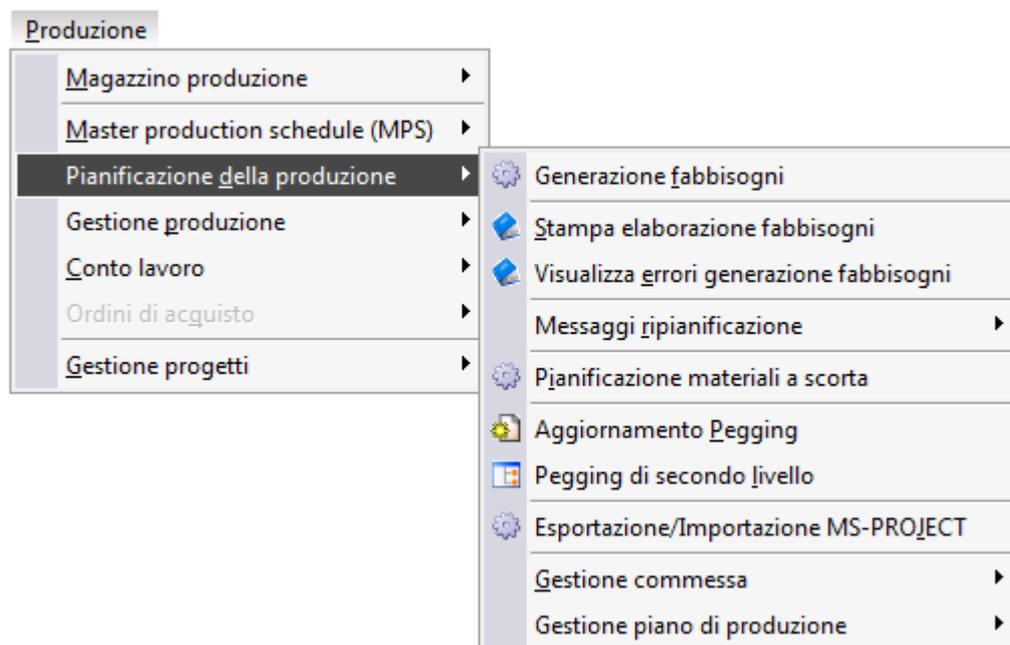


# PIANIFICAZIONE DELLA PRODUZIONE

Questo capitolo affronta la problematica relativa alla gestione della produzione, intesa come:

- ◆ Pianificazione della Produzione, con lo scopo di determinare i beni (prodotti finiti o semilavorati ordinati dai clienti) da produrre nel tempo al fine di coprire i fabbisogni derivanti dagli ordini da clienti, tenendo conto del tempo richiesto dalla produzione interna o affidata esternamente ad un terzista di approvvigionamento,
- ◆ Produzione Interna, comprendente l'emissione degli ordini di lavorazione interna, relativi quindi alla produzione dei prodotti finiti e/o semilavorati con provenienza interna, dei buoni di prelievo dal magazzino di arrivo dei materiali a quello di effettiva lavorazione e delle dichiarazioni di produzione, che hanno l'effetto di caricare il prodotto finito/ semilavorato e contestualmente di scaricare i componenti (in base alla distinta associata al primo).

Attraverso queste funzioni è quindi possibile avere una completa pianificazione delle lavorazioni interne e dei corrispondenti materiali e semilavorati da utilizzare nel processo produttivo. Il "motore di pianificazione" utilizza un algoritmo di tipo M.R.P. (Material Requirements Planning), che consente una determinazione accurata dei fabbisogni di materiali. Il numero ridotto dei livelli di avanzamento degli ordini di lavorazione e la possibilità di non gestire i trasferimenti interni di magazzini garantiscono comunque un utilizzo flessibile della procedura.



Menù Pianificazione della produzione

## Generazione fabbisogni

- 📁 **Stampa elaborazione fabbisogni**
- 📁 **Visualizza errori generazione fabbisogni**
- 📁 **Messaggi di ripianificazione**
- 📁 **Generazione materiali a scorta**
- 📁 **Aggiornamento pegging**
- 📁 **Pegging di secondo livello**
- 📁 **Esportazione/Importazione MS-PROJECT**
- 📁 **Gestione commessa**
- 📁 **Gestione piano produzione**



## Generazione fabbisogni

La Generazione fabbisogni permette di determinare quali sono gli assiemi, i sottoassiemi e i materiali necessari per realizzare un determinato piano principale di produzione.

I Filtri di Elaborazione MRP permettono di ottimizzare l'attività della persona preposta a sviluppare la pianificazione fabbisogni in azienda.

Attraverso l'utilizzo di tali Filtri è possibile eseguire elaborazioni mirate riducendo i tempi di elaborazione in quanto vengono esclusi dall'elaborazione tutti gli articoli che non soddisfano i filtri impostati.

Di seguito viene riportata la maschera di generazione fabbisogni

## Generazione fabbisogni - Selezioni

Generazione fabbisogni - Selezioni

### Selezioni articolo

#### Da codice articolo - Ad articolo

Filtro per codice articolo, vengono elaborati solo gli articoli presenti nella selezione.

#### Da famiglia - A famiglia

Filtro per famiglia articolo, vengono elaborati solo gli articoli con il codice famiglia compreso nella selezione.

#### Da gr. merc. - A gr. merc.

Filtro per gruppo merceologico Articolo, vengono elaborati solo gli articoli con il codice gruppo merceologico compreso nella selezione.

#### Da cat. omog. - A cat. omog.

Filtro per categoria omogenea articolo, vengono elaborati solo gli articoli con il codice categoria omogenea compreso nella selezione.

#### Da LLC - A LLC

Viene controllato il LLC degli articoli e vengono elaborati solo gli articoli che hanno LLC compreso nella selezione.

#### Da magazzino - A magazzino

Viene controllato il magazzino preferenziale di ogni articoli e vengono elaborati solo gli che hanno il codice magazzino compreso nella selezione.

#### Da marca - A marca

Filtro per codice marca, vengono elaborati solo gli articoli con il codice marca compreso nella selezione.

**Prodotti finiti**

Vengono selezionati tutti gli articoli di tipologia prodotto finito.

 **Semilavorati**

Vengono selezionati tutti gli articoli di tipologia semilavorato.

 **Materie prime**

Il filtro porta a selezionare tutti gli articoli che hanno la tipologia materia prima.

Tali check permettono di discriminare quali articoli elaborare in funzione del tipo definito in anagrafica articolo.

 **Elabora catena**

A seguito dell'indicazione di un qualsiasi filtro che definisce uno o più codici articolo da elaborare è stato introdotta la possibilità di poter elaborare o meno, per gli articoli selezionati, tutta la struttura prodotto (catena) fino al semilavorato dell'ultimo livello.

Questa possibilità viene gestita attraverso il combo box Elabora catena.

Le possibili scelte sono:

- Si: vengono elaborati anche gli articoli che non rientrano nelle selezioni precedenti ma fanno parte della struttura degli articoli elaborati. Vengono elaborati anche tutti i componenti della distinta base degli articoli selezionati dai filtri precedenti, tale filtro non comporta l'esplosione dei componenti inseriti nell'ODL/OCL che non sono presenti in distinta.
- No: vengono elaborati solo i codici selezionati dai filtri precedenti e non i relativi figli.

 **Seleziona tutti/Deseleziona tutti/Inverti selezione**

Tale check ha effetto sulla selezione/deselezione contemporanea delle scelte di elaborazione per tipologia articolo.

## Generazione fabbisogni - Modalità di elaborazione

All'interno di questa scheda vengono riportate le date dell'ultima elaborazione, le modalità di generazione per gli articoli di provenienza esterna e le modalità di generazione dei messaggi di ripianificazione.

Di seguito viene riportata la scheda Modalità di elaborazione

Generazione fabbisogni - Modalità di elaborazione

### Proposte d'ordine per materiali d'acquisto

#### **Elabora**

Se attivato verranno generate le proposte d'acquisto PDA o ODA per gli articoli di provenienza esterna, se elaborare l'una o l'altra gestione viene determinato a livello di parametri di produzione.

#### **Genera esclusivamente gli ODA**

Valorizzando il flag vengono generate esclusivamente le ODA e non la generazione MRP. Tale flag risulta visibile se nei parametri di produzione è stata selezionata l'opzione ODA.

#### **Criterio di scelta fornitore**

- Priorità:** viene scelto il fornitore con la priorità con valore maggiore indicata nel dettaglio contratto.
- Tempo:** viene scelto il contratto di quel fornitore che effettua la consegna nel minor tempo.
- Prezzo:** viene scelto il fornitore più economico.
- Affidabilità:** viene scelto il fornitore più affidabile.

#### **Messaggi di ripianificazione**

Valorizzando il flag in esame, in base ai parametri indicati nell'apposita tabella, i messaggi vengono eseguiti restituendo a fine elaborazione il piano ottimale tenendo conto dei vincoli impostati.

#### **Parametri**

Tramite il bottone in esame è possibile accedere direttamente alla tabella Parametri dei Messaggi Ripianificazione.



## Stampa elaborazione fabbisogni

Attraverso questa funzione è possibile visualizzare e stampare il risultato dell'ultima Generazione Fabbisogni, e lo stato di avanzamento degli Ordini in Lavorazione. E' possibile impostare l'analisi per Low Level Code e filtrare per Codice Articolo e/o per Gruppo Merceologico. Inoltre l'utente ha la possibilità di decidere se stampare i fabbisogni solo per gli articoli elaborati dalla generazione, oppure tutti.

Di seguito viene riportata la maschera di stampa elaborazione fabbisogni:

Stampa elaborazione fabbisogni

### Da LLC - A LLC

Intervallo di low level code. Il low level code viene ricalcolato ad ogni elaborazione ed il risultato viene inserito in anagrafica articoli. Di default (0 - 99)

### Stampa articoli elaborati

Attivando l'apposito flag è possibile stampare solamente gli articoli elaborati

### Da articolo - A articolo

Intervallo di codici articolo per i quali si vuole lanciare la stampa.

**Codice articolo****Da famiglia - A famiglia**

Filtro per famiglia, dato inserito in anagrafica articoli

**Gruppo merceologico - A gruppo merceologico**

Filtro per gruppo merceologico, dato inserito in anagrafica articoli

**Da categoria omogenea - A categoria omogenea**

Filtro per Categoria Omogenea , dato inserito in anagrafica articoli

**Altre selezioni****Da magazzino - A magazzino**

Filtro per intervalli di magazzini.

**Commessa**

Filtro per Commessa.

**Attività**

Filtro per attività

**Fornitore conto lavoro**

Filtro per Fornitore conto lavoro

**Salto pagina**

Nella stampa degli articoli è possibile scegliere se si vuole Stampare un foglio per articolo o non effettuare nessun salto pagina.

- Per Articolo: un articolo per foglio
- Nessuno

**Provenienza**

E' possibile discriminare la stampa per provenienza articolo.

- Interna
- Conto Lavoro
- Esterna
- Tutti

**Stampa articolo**

E' possibile discriminare la stampa degli articoli che hanno o meno un impegno.

- Con Impegno: articoli con impegno nei saldi.
- Senza Impegno: articoli senza impegni nei saldi.
- Tutti

**Stato ODL**

- Suggerito, Valorizzando il flag vengono stampati **gli articoli** che hanno **almeno** un ODL suggerito.
- Pianificato, Valorizzando il flag vengono stampati **gli articoli** che hanno **almeno** un ODL pianificato
- Lanciato, Valorizzando il flag vengono stampati **gli articoli** che hanno **almeno** un ODL Lanciato.

 **Stato OCL**

- ⊙ Suggesto, Valorizzando il flag vengono stampati **gli articoli** che hanno **almeno** un OCL suggerito.
- ⊙ Da Ordinare, Valorizzando il flag vengono stampati **gli articoli** che hanno **almeno** un OCL da Ordinare
- ⊙ Ordinato, Valorizzando il flag vengono stampati **gli articoli** che hanno **almeno** un OCL ordinato.



## Visualizza errori generazione fabbisogni

Attraverso questa funzione è possibile visualizzare i log di errore risultanti dalle varie Generazioni Fabbisogni.

Data	Ora	Codice	Errore
10/06/2004	15:28:09	CPU-P3-700	Giacenza negativa ( -92,000 )
10/06/2004	15:28:09	HD6G	Giacenza negativa ( -52,000 )
10/06/2004	15:28:09	RAM64MB	Giacenza negativa ( -102,000 )
10/06/2004	15:28:09	SKVIDEO2D	Giacenza negativa ( -103,000 )
10/06/2004	15:28:09	AHRB	Giacenza negativa ( -94,000 )
10/06/2004	15:28:09	HD 120 GB SATA	Giacenza negativa ( -3,000 )
10/06/2004	15:28:09	LCD 18"	Giacenza negativa ( -14,000 )
10/06/2004	15:28:09	MON17	Giacenza negativa ( -99,000 )
10/06/2004	15:28:09	MOUSE	Giacenza negativa ( -81,000 )
10/06/2004	15:28:09	SO	Giacenza negativa ( -98,000 )
10/06/2004	15:28:09	TASTIT	Giacenza negativa ( -81,000 )
10/06/2004	15:28:09	ALIM240W	Giacenza negativa ( -88,000 )
10/06/2004	15:28:09	CDDRIVE	Giacenza negativa ( -100,000 )
10/06/2004	15:28:09	LAMTEPACAR	Giacenza negativa ( -134,800 )

Visualizza errori generazione fabbisogni

### 📅 Data iniziale - Data finale

L'utente ha la possibilità di impostare la ricerca per un intervallo di date di elaborazione.

### 🔍 Interroga

Premendo il bottone Interroga, verranno elencati, nel dettaglio della maschera, tutti i Log di Errore generati all'interno dell'intervallo di date impostate.

### 📄 Descrizione errore

Per ogni Log di errore in elenco, viene riportata la descrizione dell'errore, se disponibile.

### 🖨️ Stampa

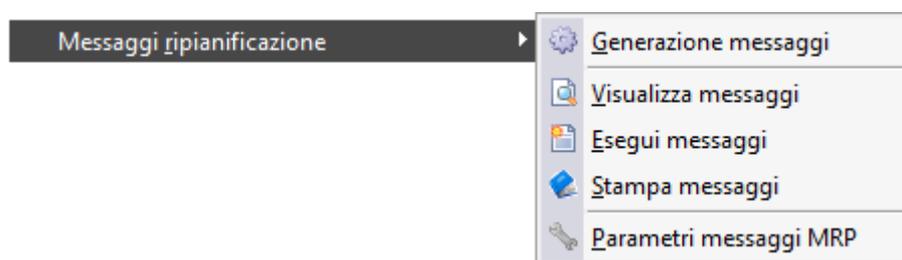
Una volta selezionata una riga di dettaglio, attraverso questo bottone, è possibile accedere alla stampa Error Log.



## Messaggi di ripianificazione

La Funzionalità dei Messaggi di Ripianificazione consente all'utente di valutare il piano ordini generati dalla generazione fabbisogni in modo tale da avvicinarsi ad un piano che risulti ottimale in termini di quantità ordinata.

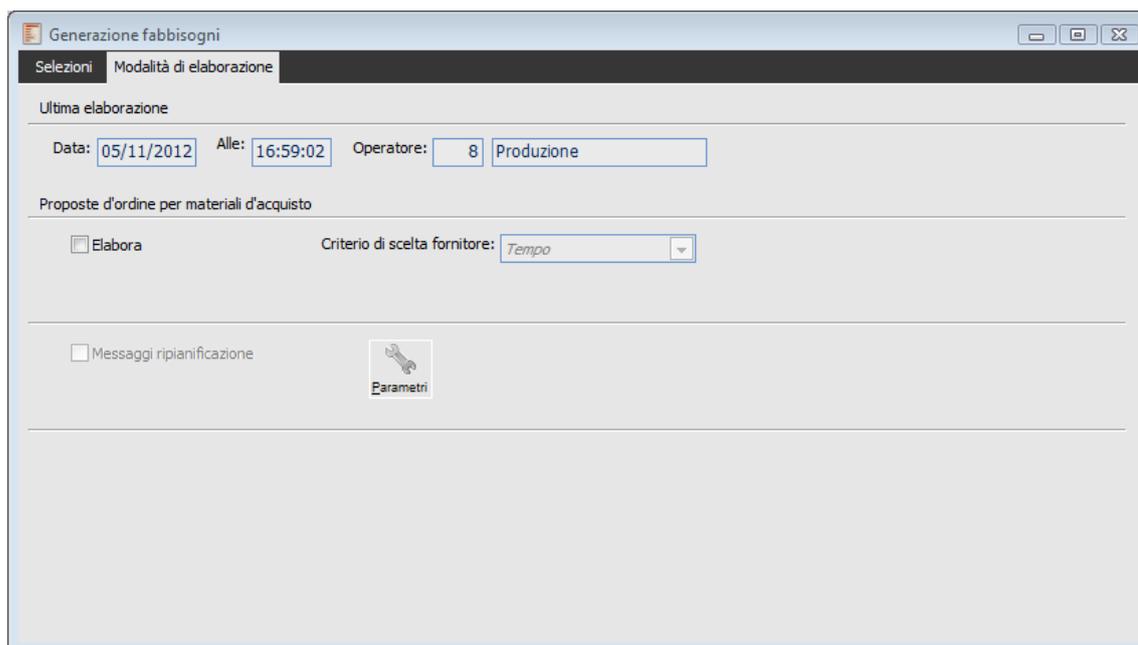
Di seguito viene riproposto il menu dei Messaggi di Ripianificazione



Menù Messaggi di ripianificazione

I Messaggi Ripianificazione possono essere elaborati tramite l'apposito menu Generazione Messaggi presente all'interno del menu messaggi Ripianificazione o insieme all'elaborazione dei fabbisogni tramite la valorizzazione di un apposito flag presente nella maschera di Generazione Fabbisogni.

Di seguito viene riportata la visualizzazione di parte della maschera Generazione fabbisogni relativa alla funzione Messaggi Ripianificazione



Messaggi di Ripianificazione su generazione fabbisogni

### Messaggi ripianificazione

Valorizzando il flag in esame, in base ai parametri indicati nell'apposita tabella, i messaggi vengono

eseguiti direttamente alla fine dell'elaborazione MRP, restituendo il piano ottimale tenendo conto dei vincoli impostati.

 **Parametri**

Tramite il bottone in esame è possibile accedere direttamente alla tabella Parametri, dei Messaggi Ripianificazione interni.

## **Messaggi MPR**

**Visualizza messaggi ripianificazione**

**Esecuzione messaggi ripianificazione**

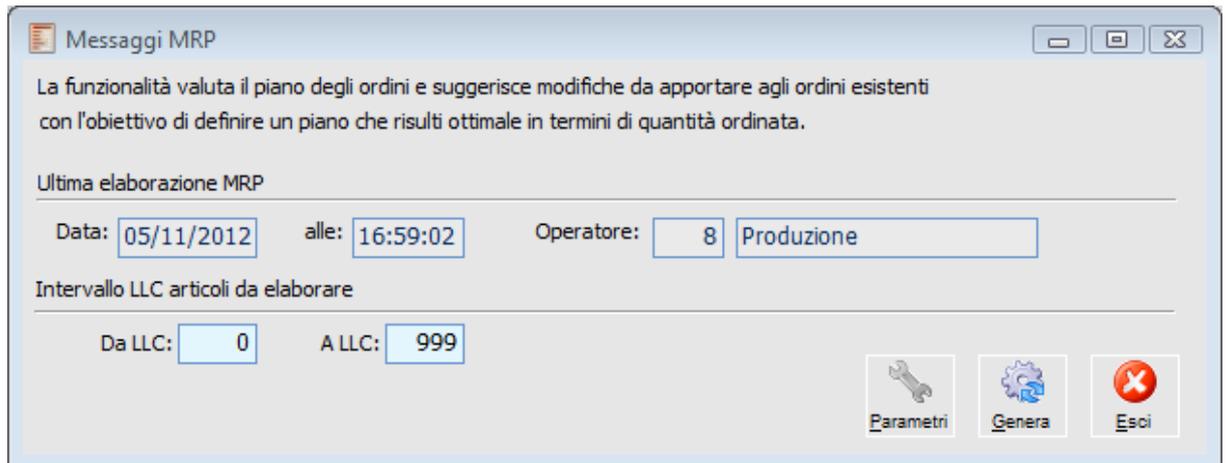
**Stampa messaggi ripianificazione**

**Parametri messaggi MPR**

## Messaggi MPR

La generazione messaggi Esterna alla Generazione Fabbisogni da la possibilità di elaborare i Messaggi per LLC, tale elaborazione genera delle proposte visualizzabili ed eseguibili in modo differito e parziale attraverso le relative gestioni.

Di seguito viene riportata la maschera della funzione di elaborazione Messaggi.



Messaggi MPR

### Intervallo LLC articoli da elaborare

#### Da LLC - A LLC

Viene impostato il livello di LLC per il quale si desidera elaborare la funzione messaggi MRP.

#### Parametri

Tramite il bottone in esame è possibile accedere direttamente ai parametri di elaborazione dei messaggi ripianificazione, in modalità esterna.

#### Genera

Azionando il tasto di spunta verde viene lanciata l'elaborazione della procedura Messaggi MRP.

## Visualizza messaggi ripianificazione

Attraverso questa funzione è possibile visualizzare i messaggi relativi all'ultima elaborazione eseguita in ordine cronologico sia essa interna o esterna.

La visualizzazione può essere eseguita in maniera parziale in base ai filtri impostati

Visualizza messaggi ripianificazione - Selezioni

Di seguito viene riportata la Maschera Visualizza Messaggi Ripianificazione:

Visualizza messaggi ripianificazione - Selezioni

### Dati articolo, tipo e stato messaggio

#### Da codice - A codice

Viene selezionato un intervallo di codici di ordini di lavorazione.

#### Da famiglia - A famiglia

Intervallo di codici per Famiglia

#### Da gr. merc. - A gr. merc.

Intervallo di codici per Gruppo Merceologico

#### Da cat. omog. - A cat. omog.

Intervallo di codici per Categoria Omogenea

#### Da LLC - A LLC

Filtro elaborazione per intervallo di LLC.

**☞ Messaggio**

La selezione di visualizzazione può avvenire per tipologia Messaggio

- Tutti
- Anticipare
- Posticipare
- Annullare
- Non è possibile anticipare la data
- Non è possibile posticipare: quantità insufficiente.
- Esistono Fabbisogni non coperti
- Errori elaborazione MRP

**☞ Stato**

La selezione di visualizzazione può avvenire per tipologia Stato Messaggio:

- Tutti
- Eseguito
- Non Eseguito
- Errore

**☞ Tipo**

Filtri di selezione messaggi per tipologia ordine:

- Tutti
- ODL
- OCL
- ODA.

**Altre selezioni****☞ Da magazzino - A magazzino**

Intervallo di codici per Magazzino.

**☞ Commessa**

Filtro per Commessa.

**☞ Attività**

Filtro per Attività.

**Riferimento ordine****☞ Da codice ordine - A codice ordine**

Viene selezionato un intervallo di codici ODL.

**☞ Da data inizio - A data inizio**

Viene selezionato un intervallo di codici per data Inizio.

**☞ Da data fine - A data fine**

Viene selezionato un intervallo di codici per data Fine.

**☑ Suggesto MRP**

Filtro ODL per stato Suggesto.

**☑ Pianificato**

Filtro ODL per stato Pianificato.



## Esecuzione messaggi ripianificazione

Attraverso questa gestione è possibile eseguire i messaggi relativi all'ultima Elaborazione eseguita esternamente alla generazione fabbisogni.

In questo caso sarà possibile selezionare singolarmente attraverso l'apposito flag i messaggi da eseguire.

Nel caso di elaborazione interna alla generazione fabbisogni i messaggi risulteranno tutti eseguiti.

Esecuzione messaggi ripianificazione - Selezioni

Di seguito viene riportata la maschera di selezione della funzione Esegui Messaggi

Esecuzione messaggi ripianificazione - Selezioni

### Dati articolo, tipo e stato messaggio

#### Da codice - A codice

Viene selezionato un intervallo di codici di ordini di lavorazione.

#### Da famiglia - A famiglia

Intervallo di codici per Famiglia

#### Da gr. merc. - A gr. merc.

Intervallo di codici per Gruppo Merceologico

#### Da cat. omog. - A cat. omog.

Intervallo di codici per Categoria Omogenea

#### Da LLC - A LLC

Filtro elaborazione per intervallo di LLC.

**Messaggio**

La selezione di visualizzazione può avvenire per tipologia Messaggio:

- Tutti
- Anticipare
- Posticipare
- Annullare
- Non è possibile anticipare la data
- Non è possibile posticipare: quantità insufficiente.
- Esistono Fabbisogni non coperti
- Errori elaborazione MRP

**Stato**

La selezione di visualizzazione può avvenire per tipologia Stato Messaggio:

- Tutti
- Eseguito
- Non Eseguito
- Errore

**Tipo**

Filtri di selezione messaggi per tipologia ordine

- Tutti
- ODL
- OCL
- ODA

**Altre Selezioni****📄 Da magazzino - A magazzino**

Intervallo di codici per Magazzino.

**📄 Commessa**

Filtro per Commessa.

**📄 Attività**

Filtro per Attività.

**Riferimento ordine****📄 Da codice ordine - A codice ordine**

Viene selezionato un intervallo di codici ODL.

**📄 Da data inizio - A data inizio**

Viene selezionato un intervallo di codici per data Inizio.

**📄 Da data fine - A data fine**

Viene selezionato un intervallo di codici per data Fine.

 **Suggesto MRP**

Filtro ODL per stato Suggesto.

 **Pianificato**

Filtro ODL per stato Pianificato.



## Stampa messaggi ripianificazione

Attraverso questa gestione è possibile stampare i messaggi relativi all'ultima elaborazione sia essa interna o esterna.

Di seguito viene riportata la visualizzazione della maschera di selezione della stampa messaggi

Stampa messaggi ripianificazione

### Dati articolo, tipo e stato messaggio

#### Da codice - A codice

Viene selezionato un intervallo di codici di ordini di lavorazione.

#### Da famiglia - A famiglia

Intervallo di codici per Famiglia

#### Da gr. merc. - A gr. merc.

Intervallo di codici per Gruppo Merceologico

#### Da cat. omog. - A cat. omog.

Intervallo di codici per Categoria Omogenea

#### Da LLC - A LLC

Filtro elaborazione per intervallo di LLC.

#### Messaggio

La selezione di visualizzazione può avvenire per tipologia Messaggio:

- Tutti
- Anticipare

- Posticipare
- Annullare
- Non è possibile anticipare la data
- Non è possibile posticipare: quantità insufficiente.
- Esistono Fabbisogni non coperti
- Errori elaborazione MRP

#### Stato

La selezione di visualizzazione può avvenire per tipologia Stato Messaggio:

- Tutti
- Eseguito
- Non Eseguito
- Errore

#### Tipo

Filtri di selezione messaggi per tipologia ordine:

- Tutti
- ODL
- OCL
- ODA

### Altre Selezioni

#### Da magazzino - A magazzino

Intervallo di codici per magazzino.

#### Commessa

Filtro per commessa.

#### Attività

Filtro per attività.

### Riferimento ordine

#### Da codice ordine - A codice ordine

Viene selezionato un intervallo di codici ODL.

#### Da data inizio - A data inizio

Viene selezionato un intervallo di codici per data Inizio.

#### Da data fine - A data fine

Viene selezionato un intervallo di codici per data Fine.

#### Suggesto MRP

Filtro ODL per stato Suggesto.

#### Pianificato

Filtro ODL per stato Pianificato.

#### Lanciato

Filtro ODL per stato Lanciato.

 **Tipo di stampa**

- Stampa messaggi
- Stampa messaggi per ordine con descrizione
- Stampa messaggi per ordine

## Parametri messaggi MRP

Nella Maschera Parametri Messaggi vengono impostati tutti i criteri di ripianificazione che si desiderano effettuare con la Funzione Messaggi Ripianificazione.

I parametri vengono impostati separatamente per ODL, OCL, ODA, di seguito vengono riportate le diverse gestioni, subito viene trattata la parte comune a tutte le gestioni:

- ◆ Parametri interni o esterni
- ◆ Periodo di congelamento.

### Parametri generali

#### Parametri messaggi

I Parametri Messaggi vengono impostati sia per le elaborazioni Interne (si intende Interne all'elaborazione MRP) sia per le elaborazioni Esterne (elaborazione differita), per cui a seconda della scelta effettuata in questo parametro vengono impostati i parametri per le elaborazioni interni e esterni:

- ⊙ Interni MRP: criteri per l'elaborazione integrata direttamente con la Generazione MRP, non sono editabili i criteri per gli ODL OCL e ODA Suggestiti.
- ⊙ Esterni MRP: criteri per l'elaborazione differita dei Messaggi Ripianificazione.

#### Periodo di congelamento

Nel campo periodo di congelamento è possibile definire un periodo di tempo in cui non vengono effettuati i Messaggi di Ripianificazione, impostando 10 g viene congelato tale periodo dal calcolo dei Messaggi Ripianificazione.

#### Abilitazione messaggi

I criteri dei messaggi di Ripianificazione vengono selezionati in base allo stato degli ODL OCL ODA.

## Parametri messaggi MRP - Parametri ODL

Parametri messaggi MRP - Parametri ODL

### Parametri ODL

#### Abilitazione messaggi

##### ODL suggeriti

I criteri di ripianificazione vengono definiti singolarmente in base allo stato degli ODL, si ricorda che i criteri per gli ODL suggeriti possono essere imputati solo per le elaborazioni Esterne, in questa sezione si decide se Posticipare Annullare o Anticipare gli ODL suggeriti:

##### Posticipare

Valorizzando il flag Posticipare in fase di elaborazione vengono rielaborati gli ODL suggeriti proponendo il miglior piano possibile in base agli impegni presenti al momento del lancio dell'elaborazione, è possibile in oltre impostare un numero minimo di giorni in base ai quali non viene effettuato nessun posticipo

- Sempre: il posticipo degli ODL avviene sempre qualunque sia la quantità dell'ordine (ODL) da posticipare.
- Copertura Fabbisogno: l'ordine viene posticipato solo se è sufficiente per soddisfare l'impegno.

##### Annullare

Valorizzando il flag vengono Chiusi gli ODL selezionati.

##### Anticipare

Vengono anticipati gli ODL suggeriti in base agli impegni presenti.

- Sempre: l'anticipo avviene sempre qualunque sia la quantità dell'ordine (ODL) da anticipare.
- Copertura Fabbisogno: l'ordine viene anticipato solo se è sufficiente per soddisfare l'impegno.

**Abilitazione messaggi** **ODL pianificati**

I criteri di ripianificazione vengono definiti singolarmente in base allo stato degli ODL, per cui è possibile:

 **Posticipare**

Valorizzando il flag Posticipare in fase di elaborazione vengono rielaborati gli ODL proponendo il miglior piano possibile in base agli impegni presenti al momento del lancio dell'elaborazione, è possibile in oltre impostare un numero minimo di giorni in base ai quali non viene effettuato nessun posticipo.

- Sempre: il posticipo degli ODL avviene sempre qualunque sia la quantità dell'ordine (ODL) da posticipare.
- Copertura Fabbisogno: l'ordine viene posticipato solo se è sufficiente per soddisfare l'impegno.

 **Annullare**

Valorizzando il flag vengono Chiusi gli ODL selezionati.

 **Anticipare**

Vengono anticipati gli ODL in base agli impegni presenti.

- Sempre: l'anticipo avviene sempre qualunque sia la quantità dell'ordine (ODL) da anticipare.
- Copertura Fabbisogno: l'ordine viene anticipato solo se è sufficiente per soddisfare l'impegno.

**Abilitazione messaggi** **ODL lanciati**

I criteri di ripianificazione vengono definiti singolarmente in base allo stato degli ODL/OCL, per cui è possibile:

 **Posticipare**

Valorizzando il flag Posticipare in fase di elaborazione vengono rielaborati gli ODL proponendo il miglior piano possibile in base agli impegni presenti al momento del lancio dell'elaborazione, è possibile in oltre impostare un numero minimo di giorni in base ai quali non viene effettuato nessun posticipo.

 **Chiudere**

Valorizzando il flag vengono Chiusi gli ODL selezionati.

## Parametri messaggi MRP - Parametri OCL

Per la spiegazione degli OCL suggeriti e da ordinare si rimanda ai parametri ODL visti in precedenza, ODL suggeriti e ODL Pianificati.

Parametri messaggi MRP - Parametri OCL

### Parametri OCL

#### Abilitazione messaggi

##### OCL ordinati

I criteri di ripianificazione vengono definiti singolarmente in base allo stato degli OCL, per cui è possibile:

##### Posticipare

Valorizzando il flag Posticipare in fase di elaborazione vengono rielaborati gli OCL proponendo il miglior piano possibile in base agli impegni presenti al momento del lancio dell'elaborazione, è possibile in oltre impostare un numero minimo di giorni in base ai quali non viene effettuato nessun posticipo.

- Sempre: il posticipo degli OCL avviene sempre qualunque sia la quantità dell'ordine (OCL) da posticipare.
- Copertura Fabbisogno: l'ordine viene posticipato solo se è sufficiente per soddisfare l'impegno.

##### Annullare

Valorizzando il flag vengono Chiusi gli OCL selezionati.

##### Anticipare

Vengono anticipati gli OCL in base agli impegni presenti.

- Sempre: l'anticipo avviene sempre qualunque sia la quantità dell'ordine (OCL) da anticipare.

⊙ Copertura Fabbisogno: l'ordine viene anticipato solo se è sufficiente per soddisfare l'impegno.

## Parametri messaggi MRP - Parametri ODA

Per la spiegazione degli ODA suggeriti e da ordinare e ordinati si rimanda ai parametri OCL visti in precedenza.

The screenshot shows a software window titled "Parametri messaggi MRP" with three tabs: "Parametri ODL", "Parametri OCL", and "Parametri ODA". The "Parametri ODA" tab is active. The window is organized into three main sections:

- Parametri generali:** Includes a dropdown menu for "Parametri messaggi:" set to "Interni MRP" and a text input field for "Periodo di congelamento:" set to "0 gg".
- Parametri ODA suggeriti:** This section is titled "Abilitazione messaggi" and has a checkbox for "ODA suggeriti" which is currently unchecked. It contains three rows of options:
  - Row 1: "Posticipare" (unchecked), "0 gg", "Sempre" (selected), "Copertura fabbisogno" (unchecked).
  - Row 2: "Annullare" (unchecked), "0 gg", "Sempre" (selected), "Copertura fabbisogno" (unchecked).
  - Row 3: "Anticipare" (unchecked), "0 gg", "Sempre" (selected), "Copertura fabbisogno" (unchecked).
- Parametri ODA da ordinare:** This section is titled "Abilitazione messaggi" and has a checkbox for "ODA da ordinare" which is checked. It contains three rows of options:
  - Row 1: "Posticipare" (checked), "0 gg", "Sempre" (selected), "Copertura fabbisogno" (unchecked).
  - Row 2: "Annullare" (checked), "0 gg", "Sempre" (selected), "Copertura fabbisogno" (unchecked).
  - Row 3: "Anticipare" (checked), "0 gg", "Sempre" (selected), "Copertura fabbisogno" (unchecked).

Parametri messaggi MRP - Parametri ODA



## Generazione materiali a scorta

La gestione dei materiali a scorta non considera l'orizzonte di pianificazione, precisa quali prodotti devono essere prodotti al momento del run della procedura prendendo in considerazione la giacenza di magazzino. Infatti, i dati fondamentali sulla base dei quali viene generata la gestione a scorta sono il Punto di riordino e il Lotto di Riordino indicati nell'anagrafica articoli.

Di seguito viene riportata la maschera di generazione Materiali a Scorta

Generazione materiali a scorta

Nel momento del lancio della funzione Pianificazione materiali a scorta la procedura esegue i seguenti controlli per gli articoli gestiti a Scorta:

- ◆ Esistenza – Riservato < del punto di riordino?
- ◆ Se no non effettua niente
- ◆ Se si

Controlla se, nei giorni che trascorrono tra il giorno di elaborazione e il giorno in cui dovrebbe essere generato l'ODL per ripristinare la scorta, esistono delle operazioni che movimentano l'Ordinato

Se sì e l'ordinato permette di riportare l'esistenza- riservato sopra il punto di riordino, la procedura non genera ODL.

- ◆ Se no viene emesso un ODL pari alla quantità prevista nel Lotto di Riordino.

*Non viene fatto nessun controllo su eventuale impegnato.*

📄 **Magazzino impegno componenti - Magazzino ODA**

- ⊙ Magazzino preferenziale
- ⊙ Forza magazzino

**Criterio scelta fornitore**

In fase di generazione viene scelto il criterio di scelta del fornitore da associare all'ODA, tale scelta agisce se non è previsto nessun criterio di scelta a livello di singolo articolo, nei dati articolo di magazzino, le possibili scelte sono:

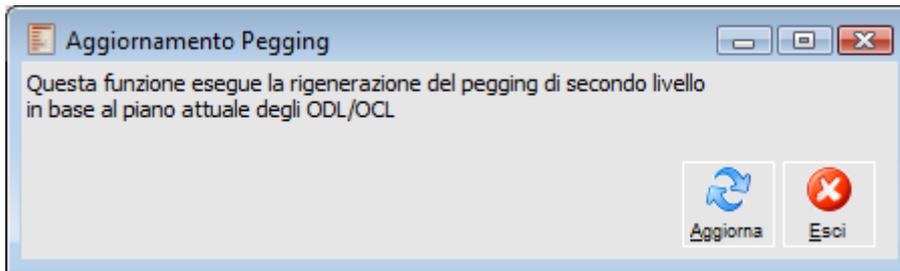
- ⊙ Tempo
- ⊙ Prezzo
- ⊙ Affidabilità
- ⊙ Priorità



## Aggiornamento pegging

È possibile tramite questa funzione aggiornare il pegging di secondo livello indipendentemente dalla generazione dei fabbisogni.

Di seguito viene proposta la visualizzazione della maschera di lancio della funzione di aggiornamento Pegging



Aggiornamento pegging



## Pegging di secondo livello

La Funzione di Pegging di Secondo Livello rappresenta la tracciabilità fra gli ordini pianificati dalla pianificazione fabbisogni, partendo dall'ordine Cliente per arrivare all'ultimo livello di semilavorato.

Tale catena di informazioni viene aggiornata ad ogni elaborazione della generazione fabbisogni

### Pegging di secondo livello - Selezioni

Pegging di secondo livello - Selezioni

#### Selezioni tree-view.

##### Visualizza

Tramite quest'opzione viene data la possibilità di visualizzare l'albero del pegging considerando:

- Tutti (ordini e documenti)
- Visualizza solo ordini
- Visualizza documenti

#### Selezioni documenti

La selezione per Documenti è indipendente dalla selezione per Articoli e viceversa, impostando i dati

seguenti è possibile selezionare gli Ordini a Clienti nella visualizzazione Padre Figlio, e gli Ordini a Fornitori nella visualizzazione Figlio Padre

### **Ciclo**

Attraverso la scelta eseguita selezionando uno dei tre campi è possibile effettuare diversi filtri sugli Ordini a Cliente o Fornitore, a seconda del tipo di visualizzazione che viene impostato:

- Acquisti: se viene impostato il filtro Acquisti, può essere effettuata la selezione per Ordini a Fornitori.
- Vendite: se viene selezionato il filtro Vendite, può essere effettuata la selezione per Ordini a Cliente
- Tutti: è possibile filtrare per entrambi

### **Tipo**

A seconda del filtro impostato nel campo Ciclo è possibile visualizzare tipi di Causali differenti (causali per Ordini a Fornitori o per Ordini a Clienti)

### **Da documento - A documento**

Filtro per n° di Documenti

### **Da data reg. - A data reg.**

Filtro per Data Registrazione Documento

### **Da data doc - A data doc.**

Filtro per Data Documento

### **Magazzino**

Filtro per magazzino

### **Cliente/Fornitore**

Il campo assume la denominazione Cliente se nel campo Ciclo viene impostato il valore Vendite, e la denominazione Fornitore se assume il valore Acquisti, a seconda del Ciclo scelto è possibile filtrare per Fornitore o per Cliente.

*Naturalmente nella visualizzazione Padre-Figlio non ha senso filtrare per ciclo Acquisti in quanto un Ordine a Fornitore non potrà mai essere individuato come Padre, di conseguenza nella visualizzazione Figlio-Padre non ha senso filtrare per Ciclo Vendite in quanto un Ordine da Cliente non sarà mai identificabile come Figlio.*

### **Commessa**

Filtro per Commessa.

### **Attività**

Filtro per attività

### **Selezioni articolo**

La selezione per Articoli è indipendente dalla selezione per Documenti e viceversa, impostando i dati seguenti è possibile selezionare gli Ordini a Clienti nella visualizzazione Padre Figlio, e gli Ordini a Fornitori nella visualizzazione Figlio Padre

### **Da articolo - A articolo**

Intervallo di codici articolo per i quali si vuole lanciare la stampa.

**Da famiglia - A famiglia**

Filtro per famiglia, dato inserito in anagrafica articoli

**Gruppo merceologico - A gruppo merceologico**

Filtro per gruppo merceologico, dato inserito in anagrafica articoli

**Da categoria omogenea - A categoria omogenea**

Filtro per Categoria Omogenea , dato inserito in anagrafica articoli

**Da ordine - A ordine**

Filtro per codici ODL/OCL.

I seguenti filtri di selezioni sono visualizzabili solo in presenza della selezione Padre-Figlio:

 **Tutti**

Valorizzando il flag Tutti non si effettua nessuna selezione sulla fattibilità o meno degli ordini di lavorazione, per poter effettuare filtri più dettagliati è necessario disabilitare il flag tutti.

 **Ordini fattibili**

Filtro per ordini fattibili.

 **Ordini non fattibili**

Filtro per ordini non fattibili.

 **Ordini parzialmente fattibili**

Filtro per ordini parzialmente fattibili.

*A seconda delle selezioni impostate vengono visualizzati solo gli Ordini di Lavorazione che al primo livello di distinta soddisfano le caratteristiche impostate.*

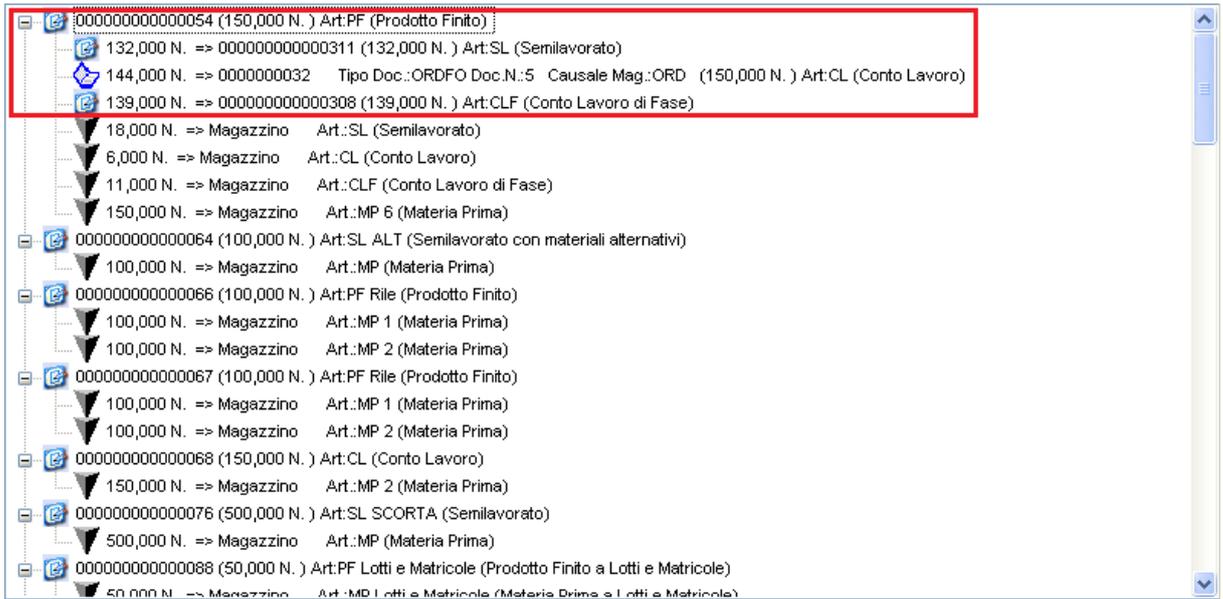
*I dati riguardanti la fattibilità o meno di un ODL si riferiscono al primo livello per semilavorati, nel caso di materie prime la procedura considera fattibile un ordine di lavorazione anche se le materie prime non sono a magazzino e non sono ancora state ordinate a fornitore (passaggio da PDA).*

Le possibili analisi degli impegni e ordini si possono eseguire in due modi **Padre-Figlio** o **Figlio-Padre**.

**Pegging Padre - Figlio****Risponde alla domanda Che Ordini Soddisfano Questo Impegno?**

Questa funzionalità consente di visualizzare a fronte di un Impegno (Ordine Cliente , ODL, OCL) gli ordini del primo livello che la procedura MRP ha generato per soddisfare tale impegno.

L'impegno può essere soddisfatto da ODL/OCL/Ordini a Fornitore/Giacenza di Magazzino.  
Di seguito viene riportato un esempio della visualizzazione Padre Figlio:



Pegging Padre Figlio

Nell'esempio in figura a fronte dell'Ordine Cliente n°54 di 150 , che rappresenta l'impegno primario, a seguito dell'elaborazione MRP si ha l'associazione ad ordini a fornitori a ODL che nella loro totalità soddisferanno i pezzi di impegno.

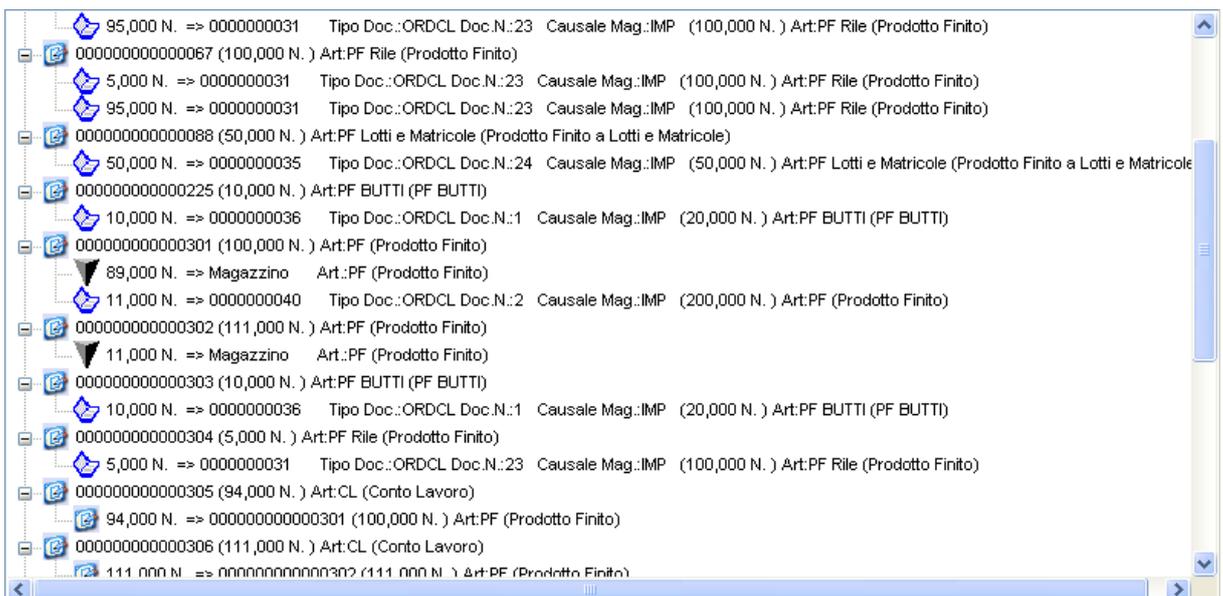
Con la funzionalità del Drill Down (richiamabile tramite il tasto destro del mouse) l'utente ha la possibilità di esplodere il sotto livello per visualizzare gli Ordini generati dall'MRP per soddisfare gli Impegni dei materiali dell'ODL.

### Pegging Figlio – Padre

#### Risponde alla domanda Quale Impegno Soddisfa?

Questa funzionalità permette di visualizzare dato un Ordine a Fornitore, ODL, OCL, quali sono stati gli impegni che lo hanno generato.

Di seguito viene riportato un esempio della visualizzazione Figlio- Padre



Pegging Figlio Padre

Si può notare che un Ordine a Fornitore soddisfa l'impegno rispettivamente di un Ordine da Cliente, o di un ODL/OCL e a sua volta un ODL/OCL soddisfa l'impegno di un Ordine di un Cliente

Con la funzionalità del Drill Down (richiamabile tramite il tasto destro del mouse) l'utente ha la possibilità di esplodere il sotto livello per visualizzare gli Impegni generati dall'MRP per soddisfare gli Ordini dei Fornitori o degli ODL/OCL.

Di seguito vengono analizzate funzioni comuni ad entrambe le Visualizzazioni, funzioni che possono essere richiamate grazie al tasto destro del Mouse.

#### **Menu generale esplosione implosione**

Puntando il cursore nella parte vuota della maschera senza selezionare nessun Ordine viene visualizzato il menu che permette di esplodere o implodere tutti gli ordini visualizzati dai filtri impostati:

- ⊙ Esplosione Albero: Tutti gli Ordini visualizzati vengono esplosi al primo livello.
- ⊙ Implosione Albero: permette di ritornare alla situazione di partenza.

#### **Menu su singolo ordine**

Cliccando il tasto destro del mouse dopo aver selezionato una voce della visualizzazione è possibile attivare la finestra di menu che permette di compiere le seguenti operazioni:

- ⊙ Apertura Gestione: è possibile tramite questa funzione accedere direttamente all'archivio che ha generato la riga selezionata Cioè apertura gestione del documento sia esso ordine cliente, ODL, OCL, ordine a fornitore
- ⊙ Esplosione Albero: Vengono esplosi al primo livello l'albero relativo a tutti gli ordini presenti nella visualizzazione.
- ⊙ Implosione Albero: permette di ritornare alla situazione di partenza.
- ⊙ Drill Down: permettere di esplodere il primo sottolivello dell'ordine selezionato, ripetendo l'operazione su ogni sottolivello è possibile esplodere tutto l'albero.
- ⊙ Drill UP: permette di passare da una visualizzazione all'altra.
- ⊙ Lancia ODL: Attivo se selezionato un ODL in stato Pianificato
- ⊙ Chiudi ODL/OCL: Attivo se selezionato un ODL in stato Lanciato o un OCL in stato Ordinato
- ⊙ EsploDi Tutto: Se l'utente ha la necessità di visualizzare l'intero albero ( tutti i livelli dell'ordine selezionato) utilizza la funzione EsploDi Tutto.

## Pegging di secondo livello - Tree-view padre-figlio

The screenshot shows a software window titled "Pegging di secondo livello" with a "Tree-view padre-figlio" tab. The main area displays a list of items with their quantities and descriptions, including various PC components like MTB H.30 Boy B/L, PF (Prodotto Finito), BOXPENTIUM, CL PER COMM, SL, SKMADRE, and UNITCPU. Below the list, there are fields for "Ordine" (00000000000512), "Pianificato" (60,000), "Evasione" (31/12/2012), "U.M." (n.), "Residuo" (60,000), and "Magazzino" (MPF). At the bottom, there are three status indicators: "Ordini non fattibili" (red), "Ordini fattibili" (green), and "Ordini parzialmente fattibili" (yellow), along with "Stampa" and "Esci" buttons.

Pegging di secondo livello - Tree-view padre-figlio



# Esportazione/Importazione MS-PROJECT

Questa funzione permette di esportare i dati dal piano ODL/OCL a MS Project è la seguente:

## Esportazione/Importazione MS-PROJECT - Impostazioni

Esportazione Importazione MS-PROJECT - Impostazioni

### Modello MSProject

Percorso modello di MS project dove importare ed esportare i dati, di default viene riportato quello impostato nei parametri di produzione.

E' presente un modello (2010) memorizzato nell'installazione nel seguente percorso:

- installazione\cola\exe\query\modello\_2010.mpp

### Data elaborazione

Inizializzata con la data di sistema rappresenta il giorno di ripianificazione per gli ordini aperti scaduti. Il piano viene sempre creato ripartendo dalla data di esportazione che viene inizializzata con la data di sistema, gli ordini di lavorazione scaduti vengono ripianificati per la parte non ancora dichiarata ripartendo da tale data.

**Opzioni di esportazione** **ODL**

Se attivo vengono esportati sul file di project gli ODL.

 **OCL**

Se attivo vengono esportati sul file di project gli OCL.

 **Crea predecessori**

Se attivo permette di creare i legami fra ODL padre e figli.

 **Tipo calendario**

Scelta tipo di calendario da utilizzare per le operazioni di Export/Import

- Standard MS-Project: viene utilizzato il calendario presente all'interno di MS-Project.
- Calendario gestionale: viene utilizzato il calendario definito.

 **Calendario**

Codice calendario che la procedura utilizza in funzione della scelta tipo calendario.

 **Da data - A data**

Data di inizio e data di fine del calendario di utilizzo.

 **Date esportazione**

Tipo di date da considerare per le operazioni di Export/Import.

- Date gestionali.
- Date schedulate.

**Selezione ordini** **Lanciati**

Esportazione ordini in stato lanciato.

 **Pianificati**

Esportazione ordini in stato pianificato.

 **Suggeriti**

Esportazione ordini in stato suggerito.

 **Finiti**

Esportazione ordini in stato finito.

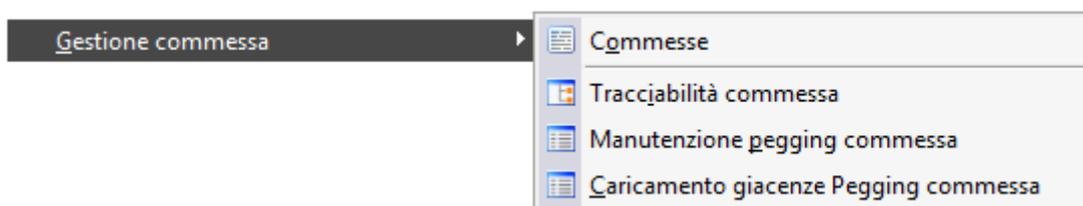


## Gestione commessa

In alcuni contesti produttivi esiste la necessità di tracciare in produzione tutte le attività produttive che i reparti devono eseguire a fronte di una riga dell'ordine Cliente (chiamato commessa) in modo da poter verificare lo stato di avanzamento della produzione utilizzando solo ed esclusivamente il codice Commessa. Più precisamente in questi contesti i materiali vengono dedicati sin dall'inizio ( Low Level Code di Distinta alto ) alla Commessa inserendo gli articoli prodotti negli imballi che riportano il nome del Cliente e che rappresentano i particolari che verranno assemblati nelle isole di montaggio.

Tutto questo con la procedura della produzione di Ad Hoc Revolution viene gestito al meglio in quanto la pianificazione dei materiali tiene conto di queste peculiarità e genera documenti di produzione ( ODL, OCL e ODA ) intestati alla Commessa per la quale vengono impegnati.

Di seguito viene riportato il menu della gestione a commessa



Menù Gestione commessa

Prima di analizzare le funzionalità del modulo vengono riportate le operazioni necessarie per definire una commessa:

### Anagrafica Articoli

A livello di anagrafica articolo è necessario definire l'articolo a commessa come personalizzato.

Di seguito la visualizzazione di un'anagrafica articolo

Anagrafica articoli gestione commessa

## Commissa

- ⊙ Standard: la funzione commessa non è abilitata.
- ⊙ Personalizzato: l'articolo sarà riferibile ad una determinata commessa.

Gli articoli personalizzati sono articoli per i quali si vuole gestire la tracciabilità della commessa e quindi nei documenti generati in automatico dalla procedura verrà riportato il codice commessa che ha generato l'impegno.

Per gli articoli personalizzati il tipo di gestione è Fabbisogno puro vengono ignorate le politiche di lottizzazione inserite.

## Anagrafica Dati azienda

Altra condizione è che nella maschera Dati Azienda nella scheda Contabile deve essere abilitato il check Analitica Commesse.

Di seguito la visualizzazione della scheda contabile dei dati azienda

Dati azienda

Azienda DEMO Rag.sociale: Azienda Demo Ad Hoc Revolution

Valuta di conto: EUR > Euro, moneta emu

Valuta nazionale: LIT > Lira Italiana

Contabilità generale

Progressivo P.N.: Unico (x esercizio)

Trasf. commercialisti: Non attivo

Localizzazione: Italia

Strutture codici

Codifica di/for numerica

N. livelli mastri contabili: Quattro

Conti/clienti/fornitori:

Mastri:

Centri di costo:

Voci c.di costo:

Importo min. interessi di mora:

Ultimo scarico primanota:

**Analitica commesse**

Ripartizione analitica per competenza

Ripartizione analitica su commessa

Dett. IVA per contropartite

Vendita beni deperibili

Controllo fido

Giorni tolleranza rischio cliente:

Applica zero filling nel numero partita

Blocca accorpa scadenze con dati aggiuntivi

Rappr.

Stampa OK Esci

Dati azienda

**Commesse**

**Tracciabilità commessa**

**Manutenzione pegging commessa**

**Abbina commessa**

**Caricamento giacenze pegging commessa**

## Commesse

Altro punto importante consiste nel creare la Commessa a cui saranno legati i Documenti e gli ODL/OCL/ODA.

Accedendo al menu *Analitica/Archivi analitica/Commesse* oppure *Gestione Progetti/Archivi commessa/Commesse* oppure direttamente da *Produzione/Pianificazione della produzione/Gestione commessa/Commessa* viene visualizzata la seguente maschera che permette la creazione di una commessa

## Commesse - Commesse

Commesse / Interroga

Commesse Dati anagrafici Elenco

Codice: **INSTAHR** Installazione AHR

Valuta: Valuta di con Importo: 200.000,00

Data inizio: 02/09/2002 Data fine: 07/01/2005 Stato: Aperta

**Note**

Fornitura "chiavi in mano" dell'intero sistema informativo basato sulla piattaforma gestionale Ad Hoc Revolution.

Il pagamento è stato concordato in base all'avanzamento di 4 macrocategorie di attività da svolgere: HARDWARE, NETWORKING, SOFTWARE e SERVIZI.

La commessa comprende la fornitura di:

- Ad Hoc Revolution
- Personalizzazioni Software
- Servizi di Conversione Archivi e Formazione
- Consegna del Server di Rete e dei Client
- Stesura e Fine Tuning di Rete

Data validità: / / Data obsolescenza: / /

Commesse - Commesse

## Commesse - Dati anagrafici

Commesse / Interroga

Commesse   Dati anagrafici   Elenco

Codice:

Indirizzo:

CAP:  \* Località:  \* Prov.:  \*

Riferimento:

Cliente:  >

Telefono:

E-mail:

Vettore:  >

Porto:  >

Spedizione:  >

Dati MDO

Listino:  >

Servizio:  >

Descrizione:

Aggiornamento immediato

Dati MSProject:

File modello:  ...

Commesse - Dati anagrafici

## Tracciabilità commessa

Con questa scelta di menu è possibile accedere alla funzione di tracciabilità commessa, che permette di visualizzare tutti i Documenti, ODL, OCL, ODA e Pegging per gli articoli che hanno il parametro Commessa nell'anagrafica articoli di magazzino definito come "Personalizzato".

Di seguito viene proposta la maschera della funzione Tracciabilità commessa

Tipo	N.req	Data req.	Tipo doc	Codice ODL/PDA	St.	Codice articolo	U.M.	O.ta richiesta	Evasa/abbin.	Evasione
DOC	4	01/07/2010	ORDCL		C	PF PER COMM	n.	2.500,000		12/12/2012
MAG	4	01/07/2010	ORDCL	Magazz.: MPF	C	PF PER COMM	n.	2.500,000	50,000	12/12/2012
MAG	4	01/07/2010	ORDCL	Magazz.: MPF	C	PF PER COMM	n.	3.000,000	20,000	12/12/2012
DOC	4	01/07/2010	ORDCL		C	PF PER COMM	n.	3.000,000		12/12/2012
DOC	4	01/07/2010	ORDCL		C	PF PER COMM	n.	5.000,000		12/12/2012

Tracciabilità commessa

### ☰ Commessa

Vengono visualizzati i Documenti, ODL, OCL, ODA/PDA e Pegging della commessa indicata.

### ☰ Articolo

Vengono visualizzati i Documenti, ODL, OCL, ODA/PDA e Pegging dell'articolo indicato

### ☰ Famiglia

Vengono visualizzati tutti i Documenti, ODL, OCL, ODA/PDA e Pegging relativi alla Famiglia indicata.

### ☰ Magazzino

Vengono visualizzati tutti i Documenti, ODL, OCL, ODA/PDA e Pegging relativi al magazzino indicato.

### ☰ Cliente/Fornitore/Tutti

Filtro di visualizzazione:

- Tutti: non effettuato nessun filtro per Cliente / Fornitore.
- Fornitore: Inserendo un codice Fornitore vengono visualizzati Ordini a Fornitore e OCL specifici, con il campo non valorizzato vengono visualizzati tutti gli Ordini a Fornitore e OCL.

☉ Cliente: Inserendo un codice Fornitore vengono visualizzati Ordini a Cliente e Pegging specifici, con il campo non valorizzato vengono visualizzati tutti gli Ordini a Cliente e Pegging.

#### 📅 Da data - a Data

Filtro sulla data evasione

#### 🔍 Ricerca

Attivando il tasto ricerca vengono visualizzati nella griglia i dati in base al filtro impostato.

#### 📄 Tipo

Viene indicato il Tipo di operazione legata alla Commessa, possono essere:

- ☉ DOC: Documento che può essere Ordine di Cliente o Ordine Fornitore.
- ☉ ODL: Ordine di lavorazione
- ☉ OCL: Ordine di conto lavoro
- ☉ ODA: Ordini di Acquisto
- ☉ PDA: Proposte di Acquisto
- ☉ MAG: Pegging di 2° livello per articoli sistema d'ordine "nessuno" per i quali è stata fatta la dichiarazione di produzione e relativo aggiornamento di magazzino

#### 📄 N. Reg

Rappresenta il Numero di Registrazione del Documento indicato nella colonna Tipo Documento. Tale campo rimarrà vuoto nel caso di ODA, ODL, OCL, PDA.

#### 📄 Data Reg.

E' per i documenti la data di registrazione, per gli ODL e OCL rappresenta la data di emissione, nelle PDA il campo resterà vuoto.

#### 📄 Tipo documento

Rappresenta la causale del documento.

#### 📄 Codice ODL/PDA

- ◆ In caso di Tipo MAG verrà sempre visualizzato il magazzino di abbinamento
- ◆ In caso di Tipo DOC il campo rimarrà vuoto
- ◆ PDA nel caso Tipo PDA verrà indicato il numero della PDA per i rimanenti casi rimarrà vuoto.

#### 📄 St.

Verrà indicato lo stato del Tipo di riferimento.

#### 📄 Codice articolo

Rappresenta il Codice dell'Articolo abbinato alla Commessa.

#### 📄 Evasa/Abbin.

In caso di tipo MAG rappresenta la quantità abbinata tra l'ordine cliente e il codice ODL o Magazzino.

In caso ODL, PDA, DOC, rappresenta la quantità evasa

#### 🔍 Dettagli

Premendo il bottone dettagli è possibile accedere al documento di origine:

- ◆ Archivio ODL/OCL/ODA/PDA.
- ◆ Archivio Ordini Fornitori e Ordini Clienti.

#### 📄 Articolo

Viene visualizzata la descrizione dell'articolo selezionato

 **Commessa**

Viene visualizzato il codice della commessa associata all'articolo selezionato

 **Stampa**

Premendo il bottone stampa verranno stampati i dati visualizzati in quel momento.

## Manutenzione pegging commessa

La funzione di manutenzione Pegging Commessa permette di modificare le associazioni a Commessa dalle Giacenze di magazzino di articoli con flag Commessa Personalizzato.

Le associazioni a commessa possono essere effettuate o tramite l'apposita funzione di caricamento giacenze pegging commessa, funzione che associa un'esistenza ad una commessa o rende semplicemente abbinabile tale giacenza, o in modalità differita tramite la funzione di manutenzione ora in esame.

Oppure con l'aggiornamento di magazzino di dichiarazioni di produzione nelle quali è stata specificata una commessa.

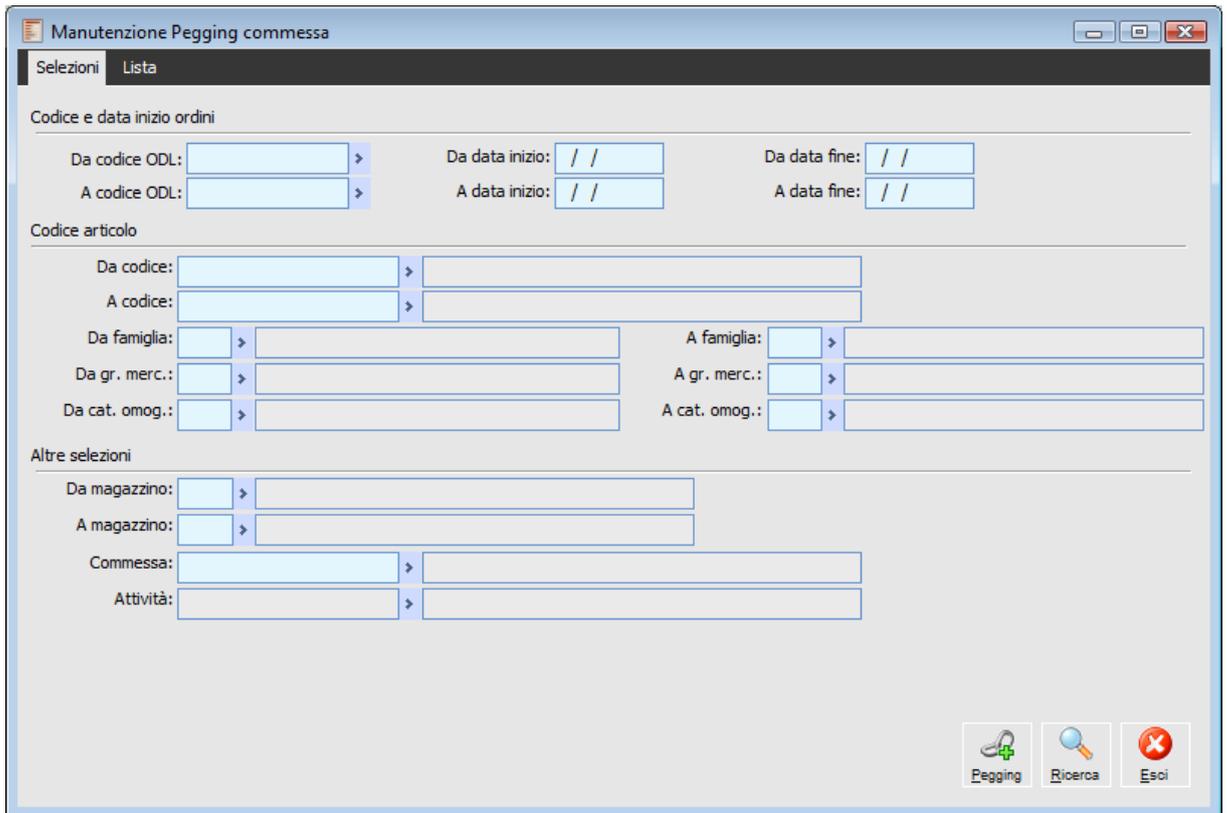
Questi abbinamenti possono essere modificati (cambiando commessa riga per riga) oppure separati, ovvero permettono alla giacenza di ritornare a disposizione per le gestioni non personalizzate (ordini clienti per articoli personalizzati ma, senza riferimento alla commessa).

Per quanto riguarda la parte della giacenza abbinabile, in attesa di una successiva assegnazione, la quantità rimane prenotata e non disponibile per la gestione non a commessa, o commessa personalizzata. In presenza di articoli personalizzati + nettificabili il saldo abbinabile viene utilizzato.

Le modifiche apportate con la funzione di manutenzione incidono nella successiva elaborazione MRP.

Di seguito viene riportata la maschera di selezione della funzione di Manutenzione pegging commessa

## Manutenzione pegging commessa - Selezioni



Manutenzione pegging commessa - Selezioni

### Codice e data inizio ordini

#### ☰ Da codice ODL - A codice ODL

Filtro per codice ODL in stato finito, vengono filtrati solo gli ODL per articoli personalizzati o personalizzati + nettificabile, che hanno una commessa associata.

Codice articolo

#### ☰ Da codice - A codice

Intervallo di codici articoli personalizzati o personalizzati + nettificabile associati a commessa.

#### ☰ Da famiglia - A famiglia

Filtro per intervallo di codici famiglia.

#### ☰ Da gr. merc. - A gr. merc.

Filtro per intervallo di codici gruppo merceologico.

#### ☰ Da cat. omog. - A cat. omog.

Filtro per intervallo di codici categoria omogenea.

### Altre selezioni

#### ☰ Da magazzino - A magazzino

Intervallo di magazzini per i quali si desidera controllare la giacenza degli articoli associati a commessa.

 **Commessa**

Questo campo permette di filtrare ad una determinata commessa.

 **Attività**

Attività di commessa definita sulla base della quale eseguire l'interrogazione.

 **Pegging**

Tramite il pulsante Pegging si accede direttamente alla funzione di Pegging di secondo livello.

 **Ricerca**

Tramite il bottone ricerca si accede alla scheda lista della funzione di manutenzione pegging.

## Manutenzione pegging commessa - Lista

Di seguito viene riportata la scheda lista della funzione di manutenzione pegging

Magazzino	Articolo	U.M.	Q.tà totale	Q.tà abbinata	Q.tà abbinabile
MP	MP PER COMM	n.	70,000	70,000	0,000
MPP	CL PER COMM	n.	70,000	70,000	0,000
MPP	PF PER COMM	n.	70,000	70,000	0,000

Magazzino	Codice ODL	Articolo	U.M.	Q.tà abbinata	Commessa
<input type="checkbox"/>	Magazz.: MP	MP PER COMM	n.	50,000	ALTEREGO
<input type="checkbox"/>	Magazz.: MP	MP PER COMM	n.	20,000	ENTERPRISE

Manutenzione pegging commessa - Lista

Nella griglia superiore della maschera viene riportata per magazzino la situazione di ogni singolo articolo gestito a commessa personalizzata differenziando la quantità già abbinata a commessa da quella abbinabile.

Nella parte inferiore della griglia viene riportato il dettaglio relativo ad ogni singola riga vista in precedenza, riportando la suddivisione per commessa della giacenza.

### **Abbina**

Valorizzando il flag a lato di ogni singola riga si modifica ogni singolo abbinamento, è permesso modificare una singola riga per volta.

Si aprirà la maschera

## Abbina commessa

### **Separa**

Selezionando una o più righe è permesso tramite il bottone separa, eliminare dalla manutenzione la giacenza di magazzino in esame, l'effetto di tale operazione è quello di rendere nuovamente libera tale giacenza, infatti, il saldo sarà nuovamente visibile dalla funzione di caricamento giacenza pegging.

## Abbina commessa

Di seguito viene riportata la maschera a cui si accede tramite il bottone abbina

Abbina commessa

Magazzino:

Articolo:

ODL:  U.M.:  Esistenza:

Origine

Commessa:

Quantità:  Residuo:

Destinazione

Commessa:  >

Quantità:

Aggiorna Esci

Abbina commessa.

### Commissa

Viene riportato in questo campo la commessa di destinazione che si vuole abbinare.

### Quantità

Quantità da abbinare alla commessa di destinazione.

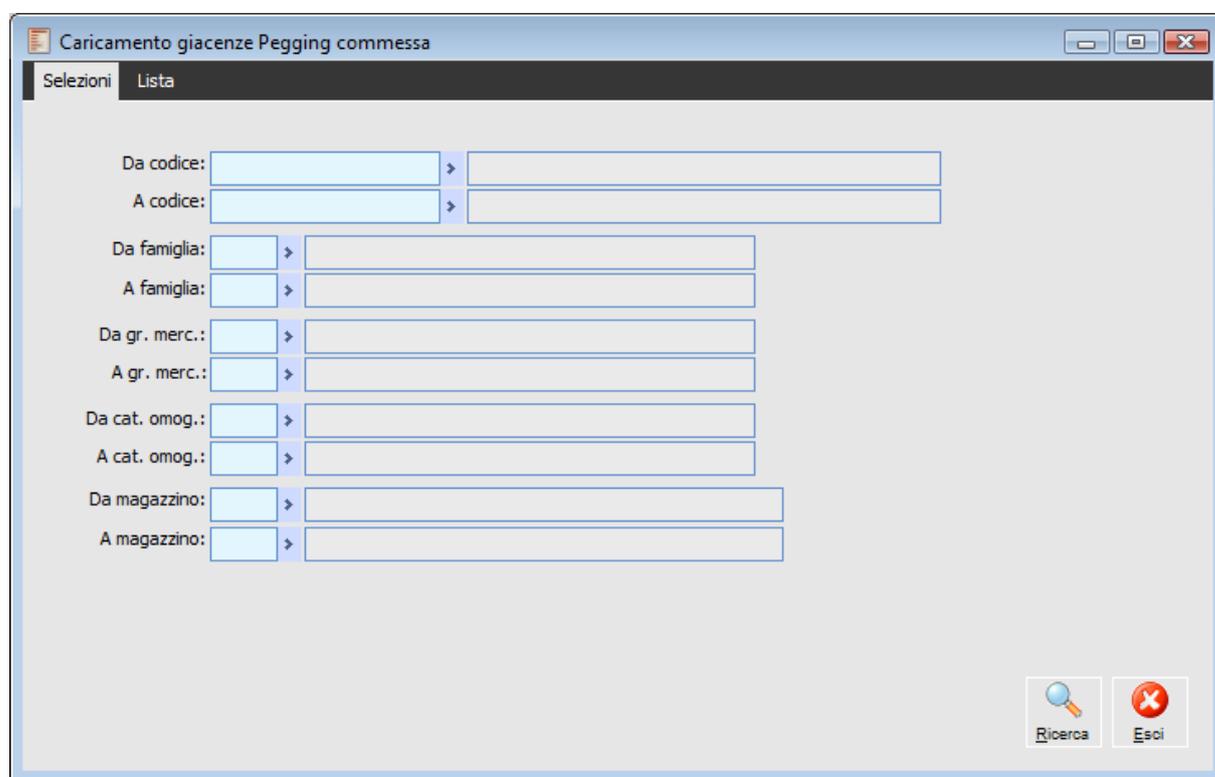
## Caricamento giacenze pegging commessa

La funzione di caricamento Giacenze pegging commessa, permette per i soli articoli gestiti a commessa di riservare per ogni singolo magazzino parte del saldo per la gestione a commessa dell'articolo.

In particolare è possibile abbinare direttamente una quantità associandola ad una commessa oppure prenotare tale quantità senza specificare la commessa e demandando tale associazione in modalità differita tramite la funzione di manutenzione giacenza.

Caricamento giacenze pegging commessa - Selezioni

Di seguito viene riportata la maschera di selezione della funzione in esame



Caricamento giacenze pegging commessa - Selezioni

### Da codice - A codice

Intervallo di codici articoli personalizzati o personalizzati + nettificabile associati a commessa.

### Da famiglia - A famiglia

Filtro per intervallo di codici famiglia.

### Da gr. merc. - A gr. merc.

Filtro per intervallo di codici gruppo merceologico.

### Da cat. omog. - A cat. omog.

Filtro per intervallo di codici categoria omogenea.

## Da magazzino - A magazzino

Intervallo di magazzini per i quali si desidera controllare la giacenza degli articoli associati a commessa.

Caricamento giacenze pegging commessa - Lista

Di seguito viene riportata la scheda Lista della funzione in esame

Articolo	Maqazzino	Commessa	Q.tà abbinabile	Q.tà abbinata
<input type="checkbox"/> CL PER COMM	MPF		430,000	0,000
<input type="checkbox"/> MP PER COMM	MP		430,000	0,000
<input type="checkbox"/> PF PER COMM	MPF		430,000	0,000

Maqazzino	Descrizione	Maq. di raqq.	Des.maq.raqq.	Disp.contabile	Val. fisc. ult. acq.	De
MPF	Magazzino Prodotti Finiti	AU	Aulla	430,000	0,00000	

Caricamento giacenze pegging commessa - Lista

Nella griglia vengono riportati per ogni articolo personalizzato o personalizzato + nettificabile le seguenti colonne:

- ◆ **Magazzino:** viene riportato il magazzino a cui si riferisce il saldo, nel caso in cui vi sia un ordine da cliente a commessa per un articolo personalizzato vengono presi in considerazione per la creazione dell'ordine di lavorazione tutti i saldi associati alla commessa indipendentemente dal magazzino d'impegno, la discriminazione per magazzino d'impegno avviene solo nel caso in cui l'impegno derivi da ODL, in questo caso vengono nettificati solo i saldi del magazzino d'impegno.
- ◆ **Commessa:** in questa colonna viene inserita la commessa da abbinare al saldo, viene popolata in automatico tramite lo zoom in calce alla maschera.
- ◆ **Q.tà Abbinabile:** viene riportata la parte del saldo che non essendo stata abbinata a commessa o prenotata è a disposizione.
- ◆ **Q.tà Abbinata:** viene inserito in questa colonna la quantità che si vuole abbinare alla commessa impostata o che si vuole abbinare in modalità differita.

Nella parte inferiore della maschera viene riportato il saldo dell'articolo selezionato.

## Commessa

Tramite il campo commessa è possibile selezionare la commessa desiderata, e aggiornare in automatico tutte le righe flaggate, cliccando il bottone a lato.

 **Abbina**

Attivando il tasto abbina vengono eseguite gli abbinamenti impostati per le righe selezionate.



## Gestione piano produzione

Gestione piano produzione capacità produttiva a quantità

La Funzionalità Gestione Piano di produzione è uno strumento di supporto alla persona che in azienda ha la responsabilità di definire la pianificazione operativa di produzione.

Attraverso tale strumento è possibile, in modo semiautomatico, schedulare gli ODL presenti in archivio definendo per intervallo di date le quantità da produrre.

Con il Piano di Produzione con Capacità produttiva a Quantità, l'utente, in fase di caricamento, selezionerà la Risorsa per la quale definire il piano, la data di inizio piano e indicherà nel campo Capacità Produttiva Risorsa una quantità che verrà riportata in tutti i periodi come capacità di default. I periodi potranno essere Giornalieri, Settimanali, Mensili, Annuali.

Il Piano Può essere visualizzato per ODL o per Articolo.

Di seguito la visualizzazione del menu Gestione piano di produzione



Menù Gestione piano produzione.

**Piano di produzione quantità / articolo**

**Piano di produzione quantità / ODL**

**Import piano di produzione**

**Stampa piano di produzione**

## Piano di produzione quantità / articolo

Di seguito viene riportata la funzionalità

The screenshot displays the 'Piano di produzione quantità / articolo / Modifica' window. At the top, there are fields for 'Progressivo' (0000000000000001), 'Codice risorsa' (ASSEMBLAGGIO), and 'Assemblaggio Componenti'. The 'Data inizio' is 01/07/2010 and 'Data fine' is 14/07/2010. Below these are fields for 'Cap. produttiva risorsa' (1,000) and 'Giornaliera'. A 'Cap. periodo quantità' section shows a grid of values for days from T 01/07 to W 14/07. The main table has columns for 'Seq.', 'Codice articolo', 'Qta', and days of the week. The first row shows '10' in the 'Seq.' column and '0,0000' in the 'Qta' column. At the bottom, there are fields for 'Dati ciclo semplificato', 'Ciclo semplificato', 'Codice ODL', 'U.M.', 'Evasa', 'Residua', 'Inizio prev.', and 'Inizio effett.'. There are also buttons for 'Sequenza', 'Importa', 'Car. Rap.', 'Elabora', and 'Stampa'.

Piano di produzione quantità / articolo

### Progressivo

Progressivo di generazione piano di produzione.

### Codice risorsa

Viene inserito in questo campo la risorsa che si vuole pianificare.

### Data inizio - Data fine

Intervallo di elaborazione della pianificazione. Il piano di produzione inizierà con la data di inizio qui impostata. Questo filtro serve anche per selezionare gli ODL che hanno data inizio compreso nell'intervallo.

### Cap. produttiva risorsa

Viene imputato in questo campo la quantità massima che è possibile produrre dalla risorsa in esame per il periodo definito a lato.

### Periodi

In questo combo viene scelta la composizione dei periodi che compongono il piano da elaborare, le possibili scelte sono:

- Giornaliera
- Settimanale
- Mensile
- Annuale

La griglia definita dalla scelta vista in precedenza nasce in funzione anche del calendario di sistema.

## Griglia

Nella griglia vengono riportati i seguenti campi:

- ◆ Sequenza: indica l'ordine con cui vengono considerati gli articoli o ODL nella pianificazione, il dato è liberamente modificabile.
- ◆ Codice Articolo/ODL: la visualizzazione varia a seconda se viene selezionata la visualizzazione per ODL o per Articolo.
- ◆ Quantità: viene indicata in questa colonna la quantità associata alla fase, tale valore verrà spalmato nei periodi definiti a lato tenendo conto della sequenza e della capacità di periodo, ovvero le fasi vengono pianificate in ordine di sequenza saturando progressivamente la capacità massima stabilita per il periodo.
- ◆ Periodo: nel periodo definito nell'apposito combo viene riportata la capacità produttiva impostata, tale valore non è presente nei giorni festivi, è comunque possibile variare tale valore in qualsiasi periodo.

## Selezione ordini

Gli articoli o ODL assumono una diversa colorazione in funzione dello stato dell'ordine, i colori sono gli stessi definiti nei parametri produzione per il piano ODL.

### Suggesti

Vengono filtrati gli ordini di lavorazione Suggesti.

### Pianificati

Vengono filtrati gli ordini di lavorazione Pianificati.

### Lanciati

Vengono filtrati gli ordini di lavorazione Lanciati.

### Sequenza

Tramite questo bottone viene aggiornata la visualizzazione della griglia aggiornando la sequenza delle righe.

### Importa

Il pulsante importa permette di caricare fasi di lavorazione presenti in piani già definiti, verranno considerate le fasi che, nel piano dal quale vengono importate, hanno una quantità residua, ciò permette di aggiornare giorno per giorno un progetto precedente tenendo conto delle quantità effettivamente prodotte e dichiarate.

Vengono importati solo piani di produzione che hanno data inferiore al nuovo piano che si vuole generare con l'import.

Si apre la maschera

## Import piano di produzione

### Car. Rap.

Attraverso il pulsante di Caricamento rapido vengono inseriti nel Piano tutti gli ordini di lavorazione associati alla risorsa indicata e che hanno data di inizio prevista compresa nel periodo definito.

### Elabora

Il pulsante elabora ridefinisce il piano a seguito di modifiche sui parametri introdotte dall'utente o a seguito di inserimento manuale di ordini di lavorazione.

 **Stampa**

Viene attivato direttamente il menu di stampa della pianificazione, tasto attivo in modifica.

# Piano di produzione quantità / ODL

Piano di produzione quantità / ODL / Modifica

Piano di produzione: Elenco

Progressivo: 000000000000001    Codice risorsa: ASSEMBLAGGIO > Assemblaggio Componenti    Data inizio: 01/07/2010

Cap. produttiva risorsa: 1,000    Giornaliera

Data fine: 14/07/2010

Cap. periodo quantità

Seq	Codice ODL	Qta	T 01/07	F 02/07	S 03/07	S 04/07	M 05/07	T 06/07	W 07/07	T 08/07	F 09/07	S 10/07	S 11/07	M 12/07	T 13/07	W 14/07	Residuo
10		0,0000															
			0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00

Dati ciclo semplificato

Ciclo semplificato: \_\_\_\_\_

Selezione ordini:  Suggesti     Pianificati     Lanciati

Codice ODL: \_\_\_\_\_    Evasa: 0,000    Inizio prev.: / /

U.M.: 0,000    Residua: 0,000    Inizio effett.: / /

Codice articolo: \_\_\_\_\_

Da data inizio ordine: 01/07/2000

A data inizio ordine: 31/12/2011

Sequenza    Importa    Car. Rap.    Elabora    Stampa

Piano di produzione quantità / ODL

## Import piano di produzione

Si accede alla maschera dal pulsante importa e permette di caricare fasi di lavorazione presenti in piani già definiti, verranno considerate le fasi che, nel piano dal quale vengono importate, hanno una quantità residua, ciò permette di aggiornare giorno per giorno un progetto precedente tenendo conto delle quantità effettivamente prodotte e dichiarate.

Vengono importati solo piani di produzione che hanno data inferiore al nuovo piano che si vuole generare con l'import.

Import piano di produzione

Nella parte superiore della griglia vengono riportati tutti i piani generati, dello stesso tipo (quantità o orario) di quello che si è in atto di generare.

Nella parte inferiore vengono riportati i dettagli degli ODL dei piani sopra visualizzati, valorizzando il flag a lato di ogni ODL è possibile scegliere cosa importare nel nuovo piano.

### Opzioni importazione

Sono possibili due opzioni di importazione dei dati, è possibile importare:

- ⊙ Residuo Piano: vengono importati nel nuovo piano solo le fasi che hanno la colonna Quantità Residua maggiore di zero, ciò permette ad esempio di effettuare piani su un orizzonte temporali più esteso spalmando la quantità residua su un nuovo piano che inizia il periodo successivo la fine di quello importato.
- ⊙ Residuo ODL: vengono importati solo gli ODL con la colonna residuo maggiore di zero, per residuo ODL si intende la parte dell'ODL non ancora dichiarata al momento dell'importazione, per cui è possibile creare un nuovo piano sulla base di quello precedente ma aggiornare la pianificazione giorno per giorno (periodo per periodo) basandosi sull'effettiva produzione (Consuntiva) e non sulla semplice pianificazione dei periodi precedenti (Preventiva).

*Con la funzione importa è possibile definire un piano giornaliero, settimanale su un orizzonte temporale maggiore di quello visualizzato nel piano, sarà possibile importare lo stesso piano e spalmare nel tempo le ore residue, infatti, filtrando il piano per una data successiva a quella di inizio prevista per l'ODL in esame, tale ODL non sarà più visibile perché non presente nell'intervallo di filtro pur non essendo ancora stato distribuito completamente nel tempo.*

## Stampa piano di produzione

La Stampa Piano Produzione filtra gli elementi di stampa in funzione del piano selezionato e della risorsa impostata, è possibile inoltre impostare 3 classi di criticità da analizzare, per i componenti degli ODL.

Di seguito viene riportata la maschera di lancio della stampa

Stampa piano di produzione

### Da piano - A piano

Filtro di stampa per piano produzione, sia piani tipologia quantità che orari.

### Da risorsa - A risorsa

Filtro per risorsa pianificata.

### Classe criticità

È possibile scegliere tre diverse Classi Criticità tra quelle esistenti, gli articoli che fanno parte delle classi di criticità selezionate andranno a popolare le rispettive colonne nei report di stampa.

La classe di Criticità viene associata in anagrafica articolo e identifica quel o quei componenti per i quali si vuole controllare il loro fabbisogno in funzione del piano di produzione generato.

*L'analisi dei componenti critici viene eseguita su tutti i livelli della struttura della distinta.*

*Nel caso in cui non vengano selezionate classi di Criticità, nella stampa viene ripetuto il piano per valorizzare le apposite colonne a gruppi di tre classi critiche.*

La classe criticità viene definita accedendo all'apposita anagrafica dal menu archivi\magazzino

Di seguito viene riportata l'anagrafica Classe criticità

Anagrafica Classe criticità

La criticità viene aggiunta all'articolo in anagrafica articoli nella scheda Gestioni collegate

Anagrafica articolo - Gestioni collegate

### 📄 Tipo stampa

Sono previste tre tipologie di stampa diverse:

- ⦿ Stampa Piano in Formato A3: particolarità del formato è la presenza a lato della griglia temporale di tre colonne identificative delle classi di criticità dei materiali che sono state selezionate in stampa, dove vengono elencati i componenti critici.
- ⦿ Stampa Piano in Formato A4: in questo formato non vengono riportate le colonne viste in precedenza.
- ⦿ Stampa Gantt in Formato A4: stampa in formato Gantt.

### ☑ Stampa riepilogo consumo periodo

Viene riportato un riepilogo del consumo dei componenti con classe criticità selezionata, consumo che nasce dalla pianificazione della distinta.

Non editabile nella stampa Gantt.



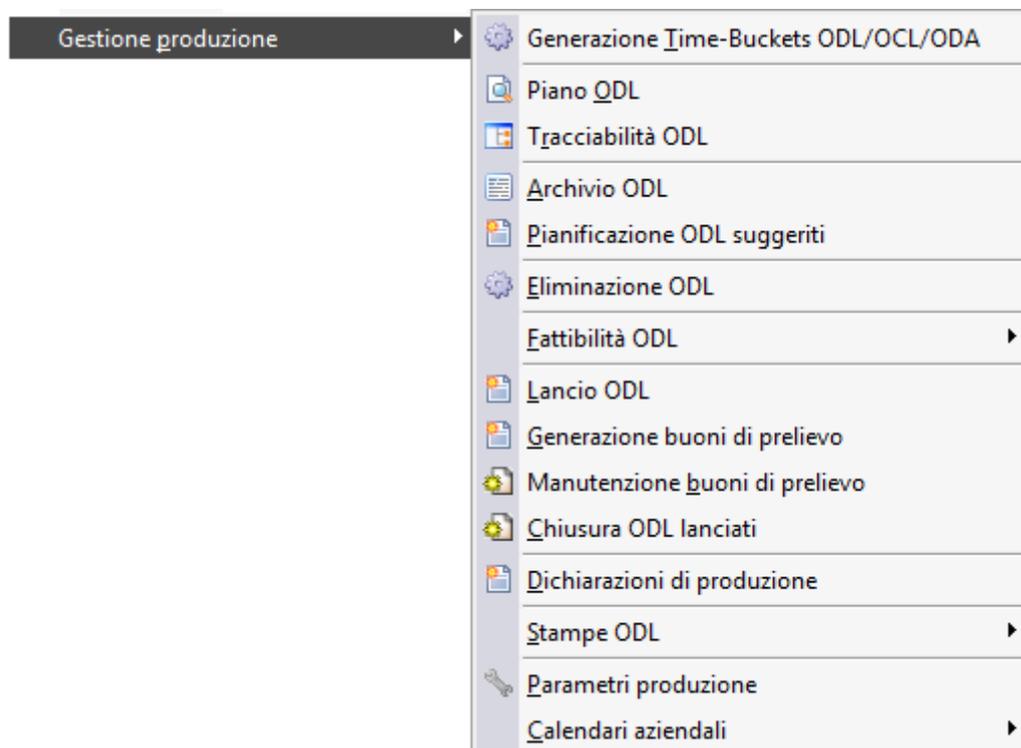


# GESTIONE PRODUZIONE

Questo capitolo affronta la problematica relativa alla gestione della produzione, ovvero le dinamiche determinano l'emissione degli ordini di lavorazione interna, relativi quindi alla produzione dei prodotti finiti e/o semilavorati con provenienza interna, dei buoni di prelievo dal magazzino di arrivo dei materiali a quello di effettiva lavorazione e delle dichiarazioni di produzione, che hanno l'effetto di caricare il prodotto finito/ semilavorato e contestualmente di scaricare i componenti (in base alla distinta associata al primo).

Attraverso alle funzioni di Pianificazione e di Gestione produzione è quindi possibile avere una completa pianificazione delle lavorazioni interne e dei corrispondenti materiali e semilavorati da utilizzare nel processo produttivo. Il "motore di pianificazione" utilizza un algoritmo di tipo M.R.P. (Material Requirements Planning), che consente una determinazione accurata dei fabbisogni di materiali. Il numero ridotto dei livelli di avanzamento degli ordini di lavorazione e la possibilità di non gestire i trasferimenti interni di magazzini garantiscono comunque un utilizzo flessibile della procedura.

Di seguito viene riportato il menu del modulo Gestione Produzione



Menù Gestione produzione

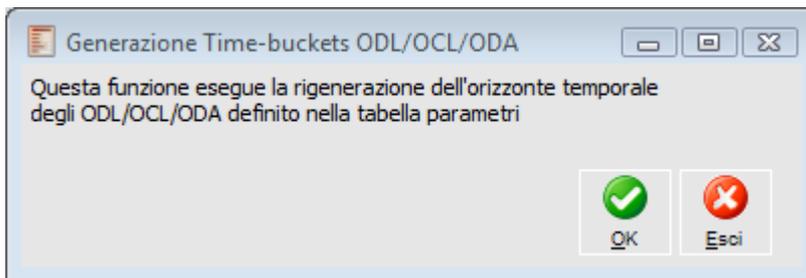
## Generazione time-buckets ODL/OCL/ODA

- 📁 **Piano ordini di lavorazione (ODL)**
- 📁 **Tracciabilità ODL**
- 📁 **Gestione ordini di lavorazione (ODL)**
- 📁 **Pianificazione ODL suggeriti**
- 📁 **Eliminazione ordini di lavorazione**
- 📁 **Generazione buoni di prelievo**
- 📁 **Manutenzione buoni di prelievo**
- 📁 **Chiusura ODL lanciati**
- 📁 **Dichiarazioni di produzione**
- 📁 **Stampe ODL**
- 📁 **Parametri produzione**
- 📁 **Calendari aziendali**



# Generazione time-buckets ODL/OCL/ODA

Questa Funzione esegue la rigenerazione dell'orizzonte temporale degli ODL/OCL definito nella tabella parametri.



Generazione time-buckets ODL OCL ODA



## **Piano ordini di lavorazione (ODL)**

Il Piano ODL permette di visualizzare gli Ordini di Lavorazione nell'orizzonte di pianificazione (Time Buckets) impostato. La maschera risulta strutturata su tre schede: nella prima vengono presentati gli ODL suggeriti o pianificati/lanciati nei diversi periodi del piano, nella seconda si trova l'elenco dettagliato degli ODL presenti in ciascun periodo, mentre nell'ultima sono contenute alcune informazioni che rendono più chiara la lettura della maschera.

**Piano ordini di lavorazione (ODL) - Ordini di lavorazione**

**Piano ordini di lavorazione (ODL) - Dettaglio periodo**

**Piano ordini di lavorazione (ODL) - Informazioni**

## Piano ordini di lavorazione (ODL) - Dettaglio periodo

Piano ordini di lavorazione (ODL)

Ordini di lavorazione (ODL) Dettaglio periodo Informazioni

Codice selezionato:  Semilavorato C/Lavoro

Periodo selezionato:  Tipo periodo:  Data inizio periodo:  Fine periodo:

Codice ordine	Prov.	Stato	UM	Ota richiesta	Ota evasa	Residuo	Data inizio	Data fine	Fornitore C/Lavoro	Commess
000000000000748	I	P	n.	55,000	0,000	55,000	05/10/2010	12/10/2010		

Ordine sel.:  Data lancio:  Data inizio effettiva:

Articolo:  Semilavorato C/Lavoro

Carica Varia Elimina Esci

### Piano ordini di lavorazione Dettaglio periodo

Una volta selezionata la casella relativa ad un certo periodo ed articolo (nella scheda Ordini di Lavorazione), posizionandosi sulla scheda Dettaglio Periodo, sarà possibile avere l'elenco degli ODL Suggeriti e/o Pianificati/Lanciati che si riferiscono a tale periodo. E' inoltre possibile accedervi semplicemente cliccando due volte sulla casella del periodo da esaminare.

Vengono visualizzati il codice ordine e la sua provenienza (I=Interna, L=Conto Lavoro), lo stato (M=Suggerito, P=Pianificato/Lanciato), unità di misura, la quantità richiesta, la quantità evasa e il residuo, la data di inizio e fine prevista, il fornitore al quale verrà commissionata la produzione (solo modulo Conto Lavoro), la commessa e l'attività.

I diversi bottoni presenti sul piede della scheda permettono di eseguire velocemente diverse operazioni sull'Archivio ODL:

#### Carica

Permette di caricare nuovi Ordini non previsti dall'attuale piano, accedendo direttamente all'Archivio ODL/OCL in modalità caricamento e valorizzando i campi con tutte le informazioni dell'Ordine precedentemente selezionato. L'operatore può decidere di crearne una nuova modificando o mantenendo la sua valorizzazione.

L'utente ha la possibilità di caricare solo Ordini con status Pianificato; lo status Suggerito è infatti riservato alla Generazione Fabbisogni.

#### Varia

Con questo bottone si accede direttamente in variazione dell'Ordine selezionato.

 **Elimina**

Con questo bottone è possibile eliminare l'Ordine selezionato; premendolo apparirà l'ordine selezionato accompagnato dalla domanda "Confermi cancellazione?"

 **Esci**

Premere per uscire dalla maschera Piano Ordini di Lavorazione.

## Piano ordini di lavorazione (ODL) - Informazioni

Nella terza scheda della maschera Piano Ordini di Lavorazione vengono visualizzate alcune informazioni utili per interpretare le visualizzazioni delle altre due schede: viene indicata la legenda dei Colori per verificare lo stato d'avanzamento degli Ordini, specificati nella maschera Parametri Produzione; la data, l'ora e l'utente che ha lanciato l'ultima elaborazione; e sulla destra, la tabella relativa ai Time Buckets.

Periodo	Inizio	Fine
SCAD	01/01/1900	04/11/2012
G310	05/11/2012	05/11/2012
G311	06/11/2012	06/11/2012
G312	07/11/2012	07/11/2012
G313	08/11/2012	08/11/2012
G314	09/11/2012	09/11/2012
G315	10/11/2012	10/11/2012
G316	11/11/2012	11/11/2012
S246	12/11/2012	18/11/2012
S247	19/11/2012	25/11/2012
S248	26/11/2012	02/12/2012
S249	03/12/2012	09/12/2012
S250	10/12/2012	16/12/2012
S251	17/12/2012	23/12/2012
S252	24/12/2012	30/12/2012
S301	31/12/2012	06/01/2013
S302	07/01/2013	13/01/2013
S303	14/01/2013	20/01/2013
S304	21/01/2013	27/01/2013

Piano ordini di lavorazione (ODL) - Informazioni

### Periodi

Il bottone permette di visualizzare il dettaglio dei periodi elaborati sulla base della definizione dei Time Buckets specificati nella tabella Parametri.

Si può notare come ad ogni periodo venga assegnata una codifica composta dalla sigla del tipo periodo ("G ": giorno; "S": settimana; "M": mese; "T": trimestre) più un numero progressivo; accanto al codice del periodo viene inoltre visualizzato l'intervallo di competenza (data di inizio e fine periodo). Il primo periodo, con codice "SCAD", rappresenta l'intervallo temporale passato; termina il giorno precedente a quello di elaborazione.

## Piano ordini di lavorazione (ODL) - Ordini di lavorazione

Articolo	UM	Scaduto	G310 (05/11)	G311 (06/11)	G312 (07/11)	G313 (08/11)	G314 (09/11)	G315 (10/11)	G316 (11/11)
BOXPENTIUM	n.								
MTB H.30 Boy B/L	n.								
MTB H.30 Boy Base	n.								
PF	n.								
PF PER COMM	n.								
SL	n.								
SLCL	n.	55,000							
UNITCPU	n.								

Piano ordini di lavorazione (ODL) - Ordini di lavorazione

Nella maschera Ordini di Lavorazione viene visualizzato l'elenco degli ODL suggeriti o pianificati/lanciati derivanti dai fabbisogni degli articoli e/o semilavorati. Per ogni codice articolo, viene visualizzato l'orizzonte temporale e, per ogni Time Bucket (periodo), viene specificata la quantità da produrre.

Sul piede della maschera è inoltre riportato il dettaglio sul Tipo Gestione (a Fabbisogno o a Scorta), sulla Scorta Minima, sulla Quantità Minima e sul Lotto Multiplo di Riordino.

Selezionando i vari bottoni presenti nella maschera di Piano Ordini di Lavorazione, è possibile accedere alle varie funzioni:

### Ricerca

Una volta aperta la maschera di Piano Ordini di Lavorazione, per visualizzare tutti gli articoli presi in considerazione dalla Generazione Fabbisogni, è necessario premere il bottone Ricerca.

### Filtra

Il bottone Filtra invece, rispetto al bottone Ricerca, permette di porre delle selezioni di visualizzazione degli Ordini di Lavorazione generati.

E' possibile filtrare per tipo di Gestione, solo articoli gestiti a Fabbisogno, a Scorta, o entrambi, per Codice Prodotto, per Gruppo Merceologico, per Categoria Omogenea, per Commessa e Attività.

Filtri piano ordini

Da codice:  >

A codice:  >

Gr. merceologico:  >

Cat. omogenea:  >

Fornitore:  >

Commessa:  >

Attività:  >

Tipo gestione:  ▼

Filtri piano ordini

### Dettagli

Premendo questo bottone viene visualizzata la composizione dei fabbisogni dai quali sono scaturiti gli Ordini suggeriti sulla parte alta della maschera:

- ♦ Giacenza Fisica: costituisce l'esistenza attuale di magazzino. Viene valorizzata solo sul primo periodo (Scaduto).
  - ♦ Fabbisogno Lordo: rappresenta gli impegni a clienti che hanno la data di prevista evasione che cade nel periodo considerato;
  - ♦ Ordini Fornitore: rappresenta l'ordinato a fornitori con data di prevista evasione che cade nel periodo considerato;
  - ♦ ODL/OCL Suggesti: il fabbisogno netto è costituito dalla disponibilità prevista nel periodo precedente a quello considerato (o la giacenza fisica nel primo periodo) più l'ordinato a fornitore, meno l'impegnato a clienti e meno la Scorta Minima o il Punto di Riordino. Tale fabbisogno viene coperto mediante gli ODL/OCL Suggesti, considerando un'eventuale quantità minima di riordino e/o un lotto multiplo;
  - ♦ ODL/OCL Confermati/Lanciati: sono gli ODL/OCL con status "Pianificato". Possono derivare da una conferma degli ODL Suggesti oppure da un caricamento manuale da parte dell'utente;
  - ♦ ODL/OCL TOTALI: è la somma degli ODL/OCL Suggesti e Pianificati relativi al periodo considerato;
- PAB (Projected Available Balance): rappresenta la disponibilità prevista nel tempo, in base al fabbisogno netto ed agli ODL/OCL Totali del periodo.

*Premendo il bottone Dettagli, vengono visualizzate le informazioni del primo articolo in elenco; per visualizzare i dettagli di un altro articolo, si rende necessario selezionare la riga desiderata e premere nuovamente il bottone Dettagli.*

Dett.: MTB H.30 Boy Base	UM	Scaduto	G310 (05/11)	G311 (06/11)	G312 (07/11)	G313 (08/11)	G314 (09/11)	G315 (10/11)	G316 (11/11)	S2
Giacenza fisica	n.									
Fabbisogno lordo	n.									
Ordini fornitore	n.									
ODL/OCL/ODA suggeriti	n.									
Ordini confermati/lanciati	n.									
ODL/OCL/ODA TOTALI	n.									
PAB (Disponibilità nel tempo)	n.									

Descrizione:  Tipo gestione:  Fabbisogno  Scorta Scorta minima:  Lotto:  Qta minima:

Ricerca Filtra Dettagli Nascondi Stampa Verifica

Dettaglio ODL

### Nascondi

Il bottone permette di nascondere il Dettaglio degli Ordini di Lavorazione; sarà attivo solo nel caso in cui sia stato precedentemente richiamato e quindi visualizzato il Dettaglio.

### Stampa

Questo bottone permette di accedere alla maschera di Stampa ODL, che permette di stampare l'andamento degli Ordini di Lavorazione nell'orizzonte temporale.

**Stampa piano ODL** \_ □ ×

Da periodo:  dal 01/01/1900 al 04/11/2012 ...

A periodo:  dal 14/01/2013 al 20/01/2013

Da distinta:  >

A distinta:  >

Fornitore:  >

Commessa:  >

Attività:  >

Opzioni:  Stampa descrizione

Stampa ODL

E' possibile selezionare l'intervallo dei periodi per i quali si desidera effettuare la stampa, filtrare per un intervallo di distinte e decidere se stampare o meno la descrizione delle distinte selezionate.

### Verifica

Attraverso il bottone Verifica sarà possibile visualizzare gli ODL in ritardo, ovvero quegli Ordini di Lavorazione che non possono più essere generati in tempo utile in base alle data di fabbisogno ed al tempo di approvvigionamento. Tali ODL saranno marcati con il colore preimpostato nei Parametri Produzione.

### Default

Il bottone permette di ripristinare la visualizzazione standard della maschera Ordini di Lavorazione.

 **Esci**

Il tasto Esci permette di uscire dalla maschera Piano Ordini di Lavorazione.



## Tracciabilità ODL

Attraverso la tracciabilità ODL viene rappresentato con una Tree View tutto il flusso documentale partendo dal codice ODL fino ad arrivare ai documenti di carico e scarico.

Di seguito viene riportata la visualizzazione della maschera di selezione ODL

Tracciabilità ODL

### Stato ODL

Vengono visualizzati gli ODL che sono almeno ordinati, i filtri possibili sono:

- Ordinati.
- Finiti.
- Tutti.

Di seguito viene riportata la visualizzazione della maschera TreeView:

Tracciabilità ODL

Selezioni Tree-View

- 000000000000002(150,000 n. ) Art: PF (Prodotto Finito)
  - Trasferimento
    - Doc: 1. Tip. doc: documento. Causale mag.:TRA (Rif. Piano di Manutenzione Buoni di Prelievo N. 0000000001)
      - Riga n.: 1 (150,000 n. ) art: MP (Materia Prima)
      - Riga n.: 2 (150,000 n. ) art: SL (Semilavorato Interno)
      - Riga n.: 3 (150,000 n. ) art: SLCL (Semilavorato C/Lavoro)
  - 000000000000004(150,000 n. ) Art: SL (Semilavorato Interno)
    - Trasferimento
      - Doc: 2. Tip. doc: documento. Causale mag.:TRA (Rif. Piano di Manutenzione Buoni di Prelievo N. 0000000002)
        - Riga n.: 1 (150,000 n. ) art: MP2 (Materia Prima Due)
  - 000000000000011(960,000 n. ) Art: PF (Prodotto Finito)
    - Trasferimento
      - Doc: 1. Tip. doc: documento. Causale mag.:TRA (Rif. Piano di Manutenzione Buoni di Prelievo N. 0000000001)
        - Riga n.: 4 (960,000 n. ) art: MP (Materia Prima)
        - Riga n.: 5 (960,000 n. ) art: SL (Semilavorato Interno)
        - Riga n.: 6 (960,000 n. ) art: SLCL (Semilavorato C/Lavoro)
  - 000000000000020(10,000 n. ) Art: SL M (Semilavorato Interno)
    - Trasferimento
      - Doc: 4. Tip. doc: documento. Causale mag.:TRA (Rif. Piano di Manutenzione Buoni di Prelievo N. 0000000004)
        - Riga n.: 1 (10,000 n. ) art: MP 001 (Materia prima)
    - Dichiarazioni
      - Dichiarazione di produzione del: 10/06/2004 (Rif dichiarazione n. 0000000002)
        - Doc: 2. Tip. doc: documento. Causale mag.:PRCAR (Movimenti)

ODL:  Finito Data Inizio:  Data Fine:

U.M.:  Q.tà Ord:  Q.tà Eva:  Residuo:  Magazzino:

Articolo:



Tracciabilità ODL - Tree-view



## Gestione ordini di lavorazione (ODL)

L'Archivio ODL contiene tutti gli Ordini di Lavorazione suggeriti, pianificati/ lanciati e finiti, sia creati automaticamente dalla procedura, sia caricati manualmente dall'operatore. L'utente può effettuare modifiche e cancellazioni relativamente agli ODL suggeriti e pianificati/lanciati, oppure caricarne nuovi (con status Pianificato), al fine di velocizzare il lancio della produzione di un certo prodotto finito. Il caricamento ha l'effetto di ordinare il prodotto finito/semilavorato e di impegnare i componenti diretti.

L'archivio ODL si struttura su quattro maschere: nella prima vengono riportati i dati principali dell'ordine, quali articolo, magazzino, quantità e tempi previsti per la produzione, così come lo status dell'ordine e le date effettive di lavorazione. Nella seconda scheda viene riportata la distinta base utilizzata ed i dati analitici, nella terza vengono dettagliati i materiali impiegati e nell'ultima vengono raccolte le informazioni riguardanti il pegging

Di seguito vengono riportate le operazioni che l'utente può eseguire sugli Ordini di Lavorazione già presenti nell'Archivio ODL:

- ◆ Gli ODL Suggeriti (status M) possono essere sia modificati, sia cancellati, con l'effetto di stornare l'ordinato del prodotto finito/semilavorato in testata e l'impegnato dei componenti. La variazione è permessa limitatamente a: Stato (che può essere posto direttamente in "Pianificato", alla stregua della funzione di Pianificazione ODL/OCL), Provenienza (da Interna a Conto/Lavoro, e viceversa), Magazzino di Produzione nel quale saranno caricati di prodotti finiti/semilavorati, Quantità Pianificata del prodotto finito/semilavorato, Date Inizio e Fine Produzione, Ciclo Semplificato e Dati di Contabilità Analitica, ed infine il dettaglio dei Materiali (relativamente a codice, unità di misura, coefficiente di impiego, data richiesta e fase), con la possibilità di caricarne di nuovi.
- ◆ Gli ODL Pianificati (status P) elaborati dalla funzione di Pianificazione ODL/OCL oppure caricati manualmente dall'utente: come gli ODL Suggeriti, possono essere modificati e cancellati, con l'effetto di stornare l'ordinato del prodotto finito/semilavorato in testata e l'impegnato dei componenti. Rispetto ai primi non è più modificabile lo Stato, che potrà evolversi solo attraverso la funzione di Lancio ODL.
- ◆ ODL Lanciati (status L) elaborati dalla funzione di Lancio ODL e non ancora evasi da una Dichiarazione di Produzione, possono essere cancellati solo nel caso non siano presenti Buoni di Prelievo associati (generati automaticamente al lancio oppure manualmente con la funzione di Generazione Buoni di Prelievo). Per operare la cancellazione, perciò, è preventivamente necessaria l'eliminazione di eventuali buoni di prelievo in essere (agendo direttamente sui documenti generati oppure sul piano di generazione dei buoni di prelievo). E' anche possibile variare un ODL Lanciato: per eventuali nuovi materiali o ulteriori quantità richieste di quelli esistenti sarà forzato il prelievo manuale.
- ◆ ODL Lanciati e Dichiarati (ovvero ODL con status Lanciato che sono stati evasi parzialmente da una Dichiarazione di Produzione): gli ODL che sono già stati oggetto di un carico di produzione parziale non possono più essere né variati né cancellati. Possono però essere chiusi (senza terminare la relativa produzione) con l'apposita funzione di Chiusura ODL, che ha l'effetto di portarli allo status Finito, di evadere completamente la quantità pianificata di prodotto finito/semilavorato (ed il corrispondente ordinato sul magazzino di produzione) e di evadere completamente l'impegnato dei relativi componenti (sul magazzino di prelievo oppure sul magazzino WIP se nettificabile, nel caso siano già stati generati Buoni di Prelievo).
- ◆ Gli ODL Finiti (con status F) per i quali è stata ultimata la produzione, ovvero chiusi con

L'apposita funzione, non possono essere né variati, né cancellati.

**Gestione ordini di lavorazione – Ordine**

**Gestione ordini di lavorazione – Altri dati**

**Gestione ordini di lavorazione – Materiali.**

## Gestione ordini di lavorazione – Altri dati

The screenshot shows a software window titled "Gestione ordini di lavorazione (ODL) / Interroga". The window has a menu bar with "Ordine", "Altri dati", "Materiali", "Risorse", "Pegging", "Tracciabilità", and "Elenco". The "Altri dati" tab is active. The form is divided into three sections:

- Distinta base e ciclo:** Contains two input fields for "Distinta base:" (both containing "MTB H.30 Boy B/L") and two input fields for "Codice ciclo:".
- Fornitore:** Contains two input fields for "Codice:" and "Contratto:", and a "Del:" field with two slashes " / /".
- Dati analitica:** Contains four input fields for "Centro di costo:", "Voce di costo:", "Commessa:", and "Attività:".

Gestione ordini di lavorazione – Altri dati

Viene ora trattata la seconda scheda contenente i dati relativi alla distinta base utilizzata ed eventuali dati analitici.

### Distinta base

Codice della distinta base legata all'articolo; campo non editabile.

### Codice ciclo

Codice del Ciclo di Lavorazione, ovvero elenco delle Fasi di Lavorazione necessarie alla produzione dell'Articolo, utilizzato dalla distinta base. Tale codice viene proposto in automatico dalla procedura, in base a quanto definito nell'archivio Distinta Base, ma può essere modificato dall'utente.

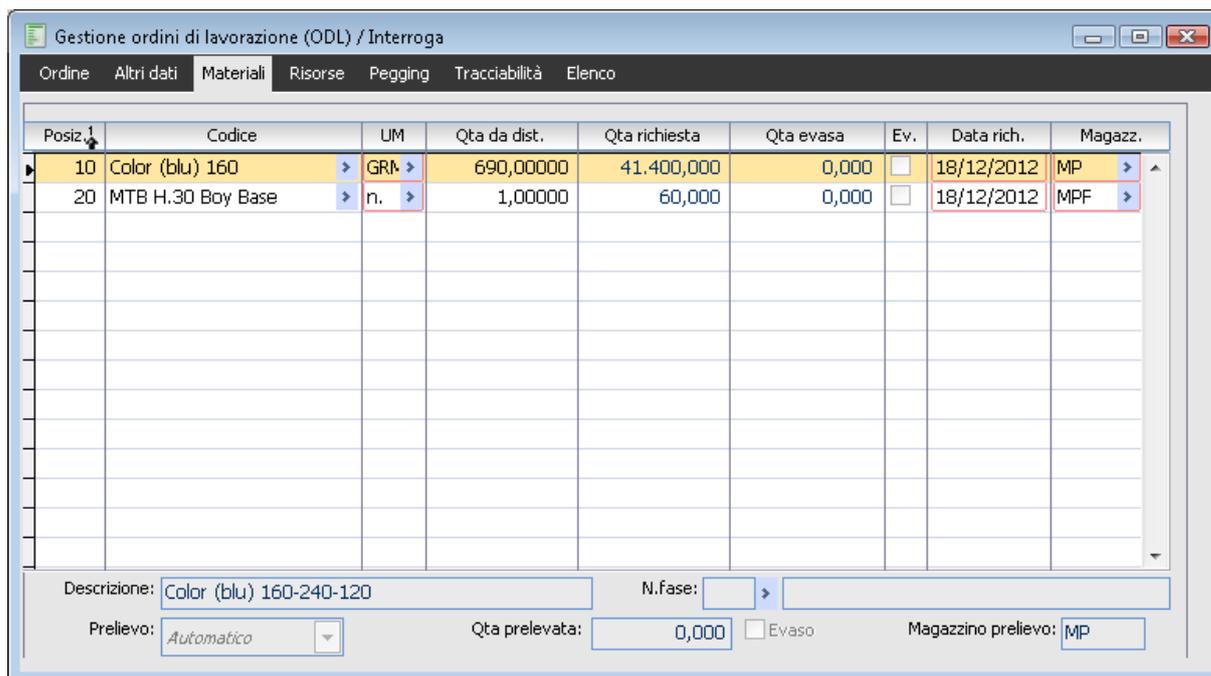
### Fornitore

Campi non editabili, inerenti ad informazioni relative alla gestione del Conto Lavoro.

### Dati analitica

Informazioni di analitica dell'Ordine di Lavorazione: Centro di Costo, Voce di Costo, Commessa e Attività di Commessa.

## Gestione ordini di lavorazione – Materiali



Posiz.	Codice	UM	Qta da dist.	Qta richiesta	Qta evasa	Ev.	Data rich.	Magazz.
10	Color (blu) 160	GRN	690,00000	41.400,000	0,000	<input type="checkbox"/>	18/12/2012	MP
20	MTB H.30 Boy Base	n.	1,00000	60,000	0,000	<input type="checkbox"/>	18/12/2012	MPF

Descrizione: Color (blu) 160-240-120      N.fase:    
 Prelievo: Automatico      Qta prelevata: 0,000       Evaso      Magazzino prelievo: MP

Gestione ordini di lavorazione – Materiali

Nella scheda Materiali della maschera Archivio ODL vengono riportati i materiali esplosi dalla distinta base, che verranno impiegati nella produzione (in fase di caricamento, l'esplosione della distinta si ottiene attraverso il Bottone Esplosi sulla prima scheda). Attraverso questa scheda l'utente potrà verificare i materiali impiegati, le quantità definite in distinta base, le quantità richieste in base alla quantità pianificata nell'ODL, e, in fase di lavorazione, le quantità prelevate da magazzino, le quantità effettivamente utilizzate e se le righe sono considerate evase o meno.

### Magazzino

All'interno dei campi al di sotto della colonna magazzino sono indicati i magazzini di prelievo e impegno dei componenti della distinta. Tali campi, che sono valorizzati di default con il magazzino preferenziale, possono essere modificati.

E' data quindi la possibilità di indicare per ogni componente dell'ODL un magazzino differente dal magazzino preferenziale.

*Sulla colonna "Magazzino" è possibile indicare solo magazzini di tipo nettificabile.*

### Gestione Ordini di Lavorazione

Di seguito vengono riportate le operazioni che l'utente può eseguire sugli Ordini di Lavorazione già presenti nell'Archivio ODL:

**Gli ODL Suggesti (status M)** possono essere sia modificati, sia cancellati, con l'effetto di stornare l'ordinato del prodotto finito/semilavorato in testata e l'impegnato dei componenti. La variazione è permessa limitatamente a: Stato (che può essere posto direttamente in "Pianificato", alla stregua della funzione di Pianificazione ODL/OCL), Provenienza (da Interna a Conto/Lavoro, e viceversa), Magazzino di Produzione nel quale saranno caricati di prodotti finiti/semilavorati, Quantità Pianificata del prodotto finito/semilavorato, Date Inizio e Fine Produzione, Ciclo Semplicato e Dati di Contabilità Analitica, ed infine il dettaglio dei Materiali (relativamente a codice, unità di misura,

coefficiente di impiego, data richiesta e fase), con la possibilità di caricarne di nuovi.

**Gli ODL Pianificati (status P)** elaborati dalla funzione di Pianificazione ODL/OCL oppure caricati manualmente dall'utente: come gli ODL Suggesti, possono essere modificati e cancellati, con l'effetto di stornare l'ordinato del prodotto finito/semilavorato in testata e l'impegnato dei componenti. Rispetto ai primi non è più modificabile lo Stato, che potrà evolversi solo attraverso la funzione di Lancio ODL.

**ODL Lanciati (status L)** elaborati dalla funzione di Lancio ODL e non ancora evasi da una Dichiarazione di Produzione, possono essere cancellati solo nel caso non siano presenti Buoni di Prelievo associati (generati automaticamente al lancio oppure manualmente con la funzione di Generazione Buoni di Prelievo). Per operare la cancellazione, perciò, è preventivamente necessaria l'eliminazione di eventuali buoni di prelievo in essere (agendo direttamente sui documenti generati oppure sul piano di generazione dei buoni di prelievo). E' anche possibile variare un ODL Lanciato: per eventuali nuovi materiali o ulteriori quantità richieste di quelli esistenti sarà forzato il prelievo manuale.

**ODL Lanciati e Dichiarati** (ovvero ODL con status Lanciato che sono stati evasi parzialmente da una Dichiarazione di Produzione): gli ODL che sono già stati oggetto di un carico di produzione parziale non possono più essere né variati né cancellati. Possono però essere chiusi (senza terminare la relativa produzione) con l'apposita funzione di Chiusura ODL, che ha l'effetto di portarli allo status Finito, di evadere completamente la quantità pianificata di prodotto finito/semilavorato (ed il corrispondente ordinato sul magazzino di produzione) e di evadere completamente l'impegnato dei relativi componenti (sul magazzino di prelievo oppure sul magazzino WIP se nettificabile, nel caso siano già stati generati Buoni di Prelievo).

**Gli ODL Finiti** (con status F) per i quali è stata ultimata la produzione, ovvero chiusi con l'apposita funzione, non possono essere né variati, né cancellati.

## Gestione ordini di lavorazione – Ordine

### Gestione ordini di lavorazione – Ordine

La Ricerca può essere effettuata mediante le seguenti chiavi predisposte:

- ◆ Codice Seriale Ordine;
- ◆ Codice di Ricerca dell'articolo;

Può essere altrimenti effettuata mediante la cartella Elenco, selezionando la chiave di ricerca che interessa, cliccando sulla colonna per la quale si desidera ottenere l'ordinamento: codice seriale, data ODL, Stato, Codice di Ricerca Articolo, Unità di Misura, Quantità richiesta, Data di Inizio e Fine Produzione prevista.

#### 📄 Ordine

Codice numerico assegnato all'Ordine: ogni volta che viene eseguita la funzione di Generazione Fabbisogni, gli ordini con status suggerito vengono cancellati e rielaborati dalla procedura con un nuovo codice seriale progressivo.

#### 📄 Emissione ODL

Data di emissione dell'Ordine di Lavorazione, assegnata automaticamente dalla procedura. Questo campo non risulta pertanto editabile.

#### 📄 Operatore

Codice utente che ha caricato l'Ordine di Lavorazione, o tramite il lancio della Generazione Fabbisogni, o caricando l'ordine manualmente in questo archivio. Questo campo viene valorizzato automaticamente dalla procedura e non risulta pertanto editabile.

#### 📄 Stato

Lo stato dell'Ordine di Lavorazione, che identifica il suo avanzamento, può essere:

- ⊙ Suggesto: elaborato dalla funzione di Generazione Fabbisogni; viene cancellato ad ogni nuova elaborazione;
- ⊙ Pianificato: è un ODL pianificato dall'apposita funzione Pianificazione ODL\OCL Suggesto, oppure caricata manualmente dall'utente. Rappresenta un ODL che ha subito un processo di verifica;

- ⊙ Lanciato: è un ODL lanciato dall'apposita funzione Lancio ODL; questo stato identifica delle lavorazioni interne in esecuzione e permette di generare i documenti di trasferimento dei materiali necessari alle lavorazioni dal magazzino di prelievo al magazzino WIP;
- ⊙ Finito: rappresenta ODL per i quali è stata ultimata completamente la produzione o che comunque devono considerarsi terminati (chiusi in anticipo con la funzione di Chiusura ODL Lanciati).

#### **Provenienza**

Indica la provenienza: Interna o Conto Lavoro. Tutti gli ordini contenuti in questo archivio saranno di provenienza interna. E' possibile modificare la provenienza in Conto Lavoro, operazione dopo la quale l'ordine non sarà più visibile da questo archivio, ma sarà accessibile direttamente dal modulo Conto Lavoro.

#### **Tipo gestione**

Indica il tipo di gestione dell'articolo da produrre; il campo non risulta editabile.

#### **Codice**

Codice di ricerca dell'articolo oggetto dell'ODL. Può differire dal codice articolo nel caso rappresenti una codifica specifica utilizzata dal reparto produzione o usata dal cliente che ne ha ordinata la produzione.

#### **Articolo**

Codice dell'articolo a cui fa riferimento il codice di ricerca. Questo campo non risulta editabile.

#### **Magazzino**

Codice magazzino di Produzione richiamato dall'anagrafica articoli (o in mancanza di tale dato, dai Parametri Produzione) e modificabile dall'utente.

#### **Unità di misura**

Unità di misura principale dell'articolo. Questo campo risulta editabile nel caso in cui l'articolo abbia altre unità di misura associate.

#### **Pianificata**

Quantità da produrre.

#### **Evasa**

Quantità già prodotta; questo campo permette di identificare l'evasione parziale dell'ordine di lavorazione.

#### **Completato**

Se attivo, indica che l'ordine di lavorazione è stato considerato completato.

#### **Esplodi**

Attraverso questo tasto è possibile esplodere i componenti della distinta collegata all'ODL; la procedura provvederà a compilare la scheda Materiali dell'Archivio ODL. Questo tasto viene visualizzato esclusivamente in fase di caricamento e risulta utilizzabile solo una volta compilati i campi necessari alla produzione.

### **Tempo e date previste**

#### **Lead time globale**

Rappresenta il tempo medio espresso in giorni di calendario necessari, affinché si ottenga il prodotto finito a magazzino dal momento di immissione dell'ordine da cliente. Questo dato viene riportato

dall'anagrafica articoli e non risulta pertanto editabile.

#### **Lead time di produzione**

Indica il tempo medio espresso in giorni di calendario necessari, affinché si compiano tutte le fasi del processo produttivo. Questo dato viene riportato dall'anagrafica articoli e non risulta pertanto editabile.

#### **Data inizio piano**

Data per la quale è previsto l'inizio del piano. Questo campo non risulta editabile.

#### **Data inizio produzione**

Data per la quale è previsto l'inizio di lavorazione dell'ordine. Questo dato può essere definito dall'utente o calcolato in base alla data di Fine Produzione.

#### **Data fine produzione**

Data per la quale è prevista la fine della produzione. Questo dato può essere definito dall'utente o calcolato in base alla data di Inizio Produzione. La Data di Fine Produzione è un dato obbligatorio.

*Le Date di Inizio Piano, Inizio Produzione e Fine Produzione vengono calcolate in base al Lead Time Globale e al Lead Time di Produzione, tenendo conto dei giorni non lavorativi definiti nel calendario di produzione. In fase di caricamento di un ODL da questo archivio, la procedura propone l'inserimento della Data Fine Produzione, in base alla quale verranno calcolate le altre due. In alternativa l'utente potrà definire la data di Inizio Produzione al fine di ottenere il ricalcolo delle date Fine Produzione e Inizio Piano.*

### **Date schedulate MSProject**

#### **Data lancio**

Data nella quale è stato lanciato l'Ordine di Lavorazione tramite l'apposita funzione.

#### **Data inizio**

Data nella quale sono stati rilevati i primi dati di produzione.

#### **Data fine**

Data nella quale è avvenuta l'evasione dell'ordine.



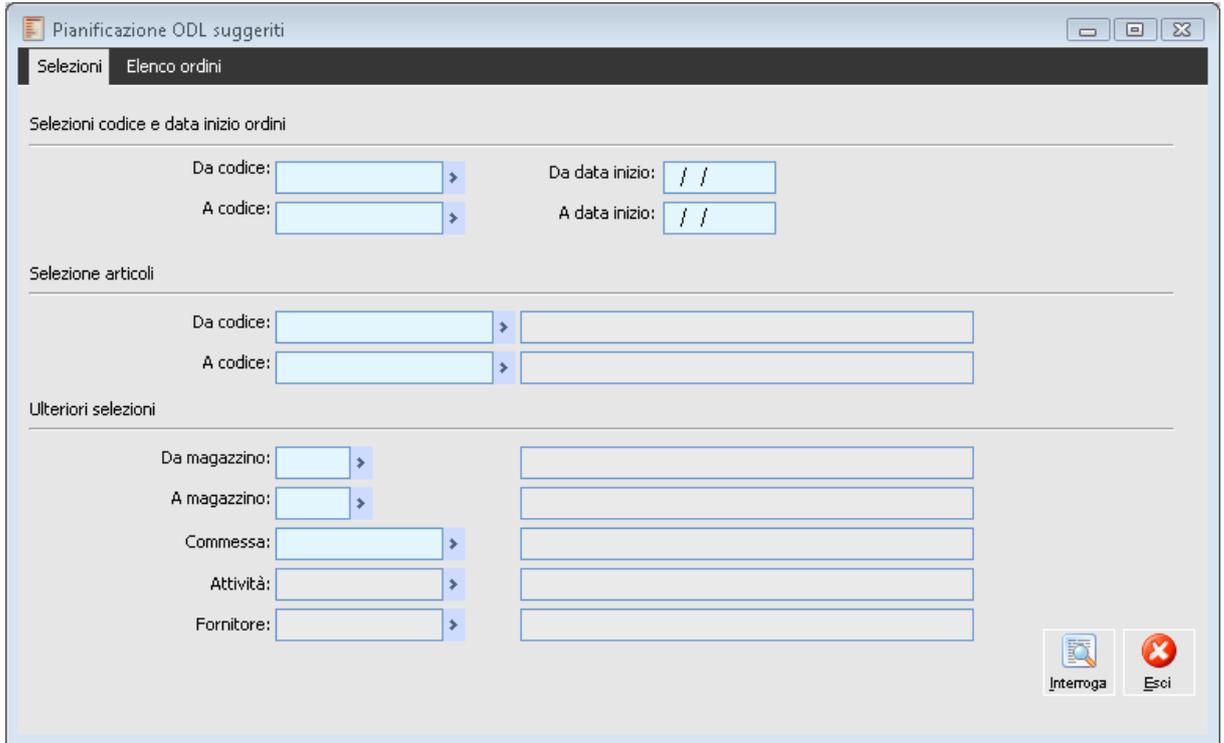
## Pianificazione ODL suggeriti

Attraverso questa funzione vengono autorizzati gli Ordini di Lavorazione elaborati dalla Generazione Fabbisogni (in status Suggestito), i quali assurgono allo status Pianificati; da questo momento non saranno più eliminati preventivamente ad ogni esecuzione di tale funzione. Solo dopo questa fase sarà possibile lanciare effettivamente la produzione interna

La Pianificazione degli ODL, attivabile anche direttamente sulla relativa maschera di manutenzione (modificando manualmente lo stato), non ha ulteriori effetti sul magazzino, rispetto a quelli già scaturiti dalla Generazione Fabbisogni.

È possibile eseguire delle selezioni di filtro nella prima scheda, mentre nella seconda è possibile scegliere, dall'elenco degli Ordini, quelli da pianificare.

## Pianificazione ODL suggeriti - Selezioni



Pianificazione ODL suggeriti

Selezioni | Elenco ordini

Selezioni codice e data inizio ordini

Da codice:  > Da data inizio:

A codice:  > A data inizio:

Selezione articoli

Da codice:  >

A codice:  >

Ulteriori selezioni

Da magazzino:  >

A magazzino:  >

Commessa:  >

Attività:  >

Fornitore:  >

Interroga Esci

Pianificazione ODL suggeriti

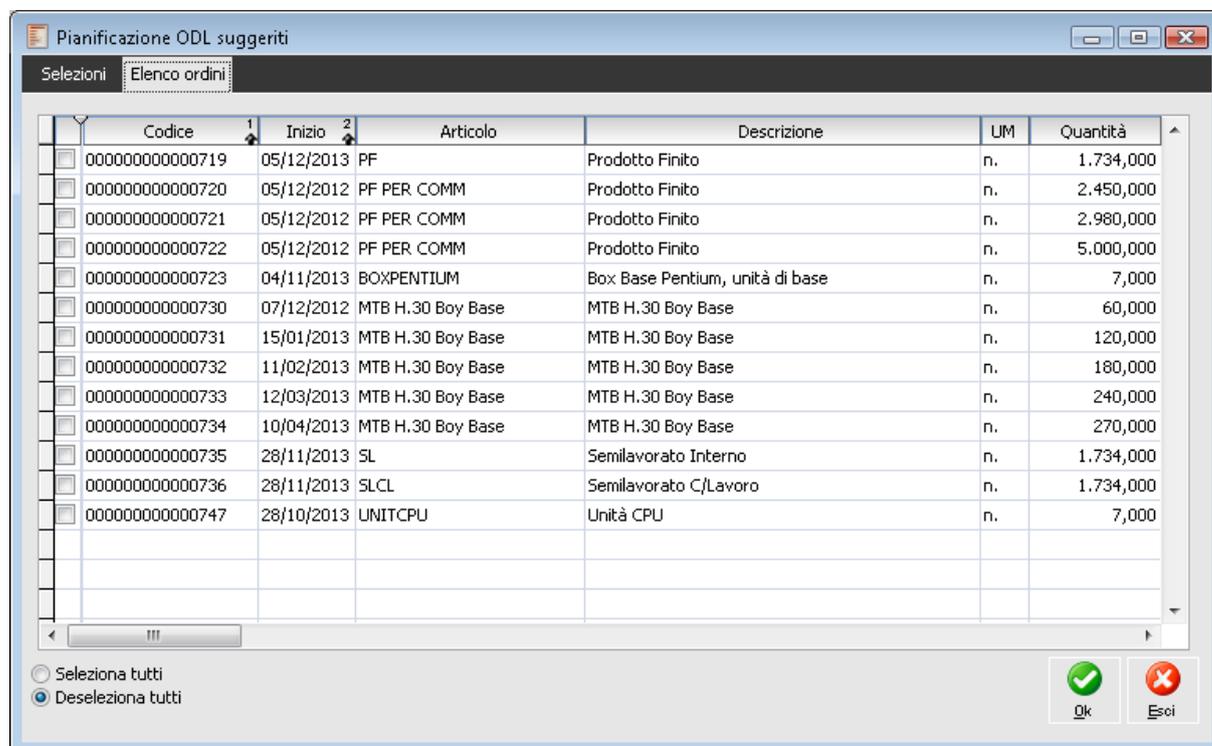
Nella prima scheda è possibile selezionare gli Ordini da pianificare in base ad un intervallo di codici ODL; ad un intervallo di date di inizio previsto dei piani; ad un intervallo di codici magazzino; oppure in base al codice Commessa, codice Attività, o Fornitore Conto Lavoro

### Interroga

Con il tasto Interroga è possibile confermare i filtri impostati ed accedere alla seconda scheda.

## Pianificazione ODL suggeriti - Elenco ordini

Nella seconda scheda della maschera è possibile visualizzare l'elenco degli ordini suggeriti che rispettano le selezioni precedentemente impostate



	1	2				
	Codice	Inizio	Articolo	Descrizione	UM	Quantità
<input type="checkbox"/>	000000000000719	05/12/2013	PF	Prodotto Finito	n.	1.734,000
<input type="checkbox"/>	000000000000720	05/12/2012	PF PER COMM	Prodotto Finito	n.	2.450,000
<input type="checkbox"/>	000000000000721	05/12/2012	PF PER COMM	Prodotto Finito	n.	2.980,000
<input type="checkbox"/>	000000000000722	05/12/2012	PF PER COMM	Prodotto Finito	n.	5.000,000
<input type="checkbox"/>	000000000000723	04/11/2013	BOXPENTIUM	Box Base Pentium, unità di base	n.	7,000
<input type="checkbox"/>	000000000000730	07/12/2012	MTB H.30 Boy Base	MTB H.30 Boy Base	n.	60,000
<input type="checkbox"/>	000000000000731	15/01/2013	MTB H.30 Boy Base	MTB H.30 Boy Base	n.	120,000
<input type="checkbox"/>	000000000000732	11/02/2013	MTB H.30 Boy Base	MTB H.30 Boy Base	n.	180,000
<input type="checkbox"/>	000000000000733	12/03/2013	MTB H.30 Boy Base	MTB H.30 Boy Base	n.	240,000
<input type="checkbox"/>	000000000000734	10/04/2013	MTB H.30 Boy Base	MTB H.30 Boy Base	n.	270,000
<input type="checkbox"/>	000000000000735	28/11/2013	SL	Semilavorato Interno	n.	1.734,000
<input type="checkbox"/>	000000000000736	28/11/2013	SLCL	Semilavorato C/Lavoro	n.	1.734,000
<input type="checkbox"/>	000000000000747	28/10/2013	UNITCPU	Unità CPU	n.	7,000

Pianificazione ODL suggeriti - Elenco ordini

Una volta visualizzati gli ordini suggeriti, l'utente può selezionarli tutti mediante l'apposito check sul piede della maschera, oppure operare ulteriori selezioni particolari attivando il check sulla sinistra di ciascun ordine visualizzato. Infine, premendo il bottone OK, tutti gli ordini suggeriti che risultano selezionati verranno portati allo status Pianificato.

La pianificazione degli ordini viene confermata da un messaggio.



## Eliminazione ordini di lavorazione

E' data la possibilità di effettuare eliminazioni massive di ODL, OCL e PDA.

La funzione permette di eliminare gli ODL rispettando gli stessi vincoli della cancellazione manuale che è possibile effettuare direttamente nell'anagrafica degli ODL.

La maschera Eliminazione ODL è composta da due schede, la scheda di Selezione e la scheda Lista ordini.

## Eliminazione ordini di lavorazione - Selezioni

Di seguito viene riportata la maschera

Eliminazione ordini di lavorazione

Selezioni Elenco ordini

Selezioni ODL

Da codice ordine:  Da data inizio:  Da data fine:  Stato ordine:

A codice ordine:  A data inizio:  A data fine:

Commissa:

Attività:

Selezioni Articolo

Da articolo:

Ad articolo:

Da famiglia:

A famiglia:

Da gr. merc.:

A gr. merc.:

Da cat. omog.:

A cat. omog.:

Ricerca Esci

Eliminazione ordini di lavorazione - Selezioni

Su questa scheda è possibile impostare una serie di filtri per la ricerca degli Ordini da eliminare: l'intervallo di codice ODL, di date di inizio e fine produzione previste, dello stato degli ordini, di commessa e attività di commessa, codice articolo, codice famiglia, gruppo merceologico e categoria omogenea dell'articolo oggetto dell'ODL.

### Ricerca

Attraverso tale bottone, in funzione dei filtri precedentemente impostati, è possibile accedere all'elenco ordini.

## Eliminazione ordini di lavorazione - Elenco ordini

	Codice ordine	Distinta	Descrizione	Stato	Inizio	Fine
<input type="checkbox"/>	000000000000512	MTB H.30 Boy B/L	MTB H.30 Boy Blu	P	18/12/2012	31/12
<input type="checkbox"/>	000000000000513	MTB H.30 Boy B/L	MTB H.30 Boy Blu	P	24/01/2013	04/02
<input type="checkbox"/>	000000000000514	MTB H.30 Boy B/L	MTB H.30 Boy Blu	P	20/02/2013	01/03
<input type="checkbox"/>	000000000000515	MTB H.30 Boy B/L	MTB H.30 Boy Blu	P	21/03/2013	02/04
<input type="checkbox"/>	000000000000516	MTB H.30 Boy B/L	MTB H.30 Boy Blu	P	19/04/2013	02/05
<input type="checkbox"/>	000000000000719	PF	Prodotto Finito	M	05/12/2013	12/12
<input type="checkbox"/>	000000000000720	PF PER COMM	Prodotto Finito	M	05/12/2012	12/12
<input type="checkbox"/>	000000000000721	PF PER COMM	Prodotto Finito	M	05/12/2012	12/12
<input type="checkbox"/>	000000000000722	PF PER COMM	Prodotto Finito	M	05/12/2012	12/12
<input type="checkbox"/>	000000000000723	BOXPENTIUM	Box Base Pentium, unità di base	M	04/11/2013	11/11
<input type="checkbox"/>	000000000000730	MTB H.30 Boy Base	MTB H.30 Boy Base	M	07/12/2012	18/12
<input type="checkbox"/>	000000000000731	MTB H.30 Boy Base	MTB H.30 Boy Base	M	15/01/2013	24/01
<input type="checkbox"/>	000000000000732	MTB H.30 Boy Base	MTB H.30 Boy Base	M	11/02/2013	20/02
<input type="checkbox"/>	000000000000733	MTB H.30 Boy Base	MTB H.30 Boy Base	M	12/03/2013	21/03
<input type="checkbox"/>	000000000000734	MTB H.30 Boy Base	MTB H.30 Boy Base	M	10/04/2013	19/04
<input type="checkbox"/>	000000000000735	SL	Semilavorato Interno	M	28/11/2013	05/12
<input type="checkbox"/>	000000000000736	SLCL	Semilavorato C/Lavoro	M	28/11/2013	05/12
<input type="checkbox"/>	000000000000747	UNITCPU	Unità CPU	M	28/10/2013	29/10
<input type="checkbox"/>	000000000000748	SLCL	Semilavorato C/Lavoro	P	05/10/2010	12/10

Seleziona tutti  
 Deseleziona tutti

 Elimina  
 Esci

Eliminazione ordini di lavorazione - Elenco ordini

### Elimina

Cliccando il bottone Elimina vengono:

- ♦ Eliminati gli ODL selezionati, contemporaneamente diminuisce l'Ordinato dell'articolo oggetto ODL.
- ♦ Se l'ODL è lanciato diminuisce l'Esistenza sul magazzino WIP e aumenta l'Esistenza sul magazzino di origine dei componenti.

### Impossibile eliminare un ODL

Un ordine di lavorazione non può essere eliminato se si verifica almeno una delle seguenti condizioni:

- ♦ Stato dell'ordine Lanciato e nella lista dei materiali stimati sono presenti dei materiali con modalità di prelievo "manuale" dei quali è già stata prelevata una quantità.
- ♦ ODL senza trasferimento manuale ma dichiarato Parzialmente.
- ♦ Stato dell'ordine Finito.

# **Fattibilità ODL**

**Verifica fattibilità ODL**

**Lista ODL con verifica materiali**

## Verifica fattibilità ODL

Attraverso questa funzione l'utente ha la possibilità di eseguire una verifica circa la fattibilità del Piano di Produzione, richiedendo la lista dei materiali disponibili o quelli non disponibili e ottenendo così le stampe degli Ordini di Lavorazione fattibili e non fattibili. La procedura permette di eseguire il controllo dei materiali richiesti basandosi o sulla disponibilità teorica, o contabile.

Verifica fattibilità ODL

### ☰ Da data - A data

Intervallo di date di inizio lavorazione, sulla base delle quali verranno filtrati gli ODL.

### ☰ Tipo verifica

L'utente può decidere di impostare la verifica esaminando o la Disponibilità Teorica, o la Disponibilità Contabile.

- ☉ Su disponibilità: Verifica la fattibilità degli ODL analizzando solo l'esistenza di magazzino con l'impegno derivato dagli ODL.
- ☉ Su disponibilità contabile: Verifica la fattibilità degli ODL analizzando l'esistenza di magazzino aggiungendo eventuali ordini a fornitore con l'impegno derivato dagli ODL

## Lista ODL con verifica materiali

Attraverso questa funzione l'utente ha la possibilità di eseguire una verifica circa la fattibilità del Piano di Produzione, richiedendo la lista dei materiali disponibili o quelli non disponibili e ottenendo così le stampe degli Ordini di Lavorazione fattibili e non fattibili. La procedura permette di eseguire il controllo dei materiali richiesti basandosi o sulla disponibilità teorica, o contabile.

Lista ODL con verifica materiali

### Da data - A data

Intervallo di date di inizio lavorazione, sulla base delle quali verranno filtrati gli ODL.

### Tipo per

L'utente può decidere di impostare la verifica esaminando o la Disponibilità Teorica, o la Disponibilità Contabile. All'apertura della maschera la procedura propone la verifica sulla disponibilità contabile.

### Stampa ODL

Tramite questa combo box è possibile decidere se eseguire la stampa degli ODL non fattibili, e quindi con materiali non disponibili, o la stampa degli ODL fattibili e quindi con materiali disponibili. All'apertura della maschera, la procedura propone la stampa dei materiali non disponibili.



## Lancio ODL

Questa gestione è dedicata al lancio degli Ordini di Lavorazione già precedentemente pianificati (relativi ad articoli con provenienza interna). Questa operazione scandisce l'effettivo inizio delle fasi di produzione interna del prodotto finito o semilavorato. Gli Ordini di Lavorazione assurgono quindi allo status di **ODL Lanciati**.

Una prima operazione da compiere riguardo gli ODL lanciati, è il trasferimento dei materiali componenti dal magazzino di Prelievo (nel quale risultano impegnati) a quello WIP (*Work In Process*), che in Ad Hoc Revolution costituisce il luogo logico comprendente tutti i materiali che sono in corso di lavorazione nei diversi reparti.

*Il trasferimento dei materiali verso il magazzino WIP può avvenire in modo automatico contestuale al lancio degli ODL oppure può essere effettuato mediante la funzione di Generazione Buoni di Prelievo (solo per gli ODL Lanciati), anche in modo parziale. La generazione automatica dei Buoni di Prelievo viene decisa impostando il tipo di prelievo "Automatico" sull'anagrafica dei materiali.*

### Lancio ODL - Selezioni

### Lancio ODL - Elenco ordini

## Lancio ODL - Selezioni

### Lancio ODL - Selezioni

Nella scheda Selezioni vengono evidenziate nella prima parte quelle che saranno le caratteristiche dei Buoni di Prelievo da generare automaticamente (ad esempio la causale documento utilizzata, il primo numero del Buono e lo status dei documenti da generare, data e ora di trasporto, ecc.). Nella seconda vengono invece impostati i filtri di selezione degli ODL da considerare: l'intervallo di codice ODL, di date di inizio produzione previsto, del codice di ricerca, del magazzino di prelievo, o ancora la commessa e l'attività di commessa.

#### ☰ Causale buoni di prelievo

In questo campo bisogna specificare la causale documento, preventivamente caricata, che sarà utilizzata per generare i Buoni di Prelievo.

#### ☰ Primo numero documento

La procedura propone il primo numero libero da associare al Buono di Prelievo generato in automatico; la numerazione può prevedere una parte alfanumerica che può tornare utile nel caso in cui si desideri avere più numerazioni separate relative ai Buoni di Prelievo.

#### ☰ Data documento

Come data documento dei buoni di prelievo da generare, la procedura propone la data di sistema.

#### ☰ Data - Ora trasporto

Come data e ora di trasporto dei buoni di prelievo da generare, la procedura propone la data e l'ora di sistema.

#### ☰ Stato

E' possibile stabilire in quale stato generare i documenti, provvisori o confermati. La procedura propone sempre lo stato confermato.

#### ☰ Scadenze in data diverse

La data di inizio delle scadenze viene calcolata in base alla data documento; per i pagamenti che prevedono come data di inizio scadenza una data diversa, l'utente potrà impostare in questo campo la data da considerare.

**Stampa immediata**

Se attivo, alla conferma di lancio ODL, si avrà una stampa immediata dei Buoni di Prelievo generati. In alternativa l'utente potrebbe decidere di stamparli successivamente selezionando il piano di generazione dalla funzione Manutenzione Buoni di Prelievo.

** Note**

Eventuali annotazioni da riportare sul documento.

 **Controllo disponibilità**

Se attivo, viene eseguito il controllo di disponibilità dei materiali sul magazzino di prelievo.

** Da codice ODL - A codice ODL**

Intervallo di codici Ordini Di Lavorazione, sulla base dei quali eseguire l'interrogazione.

** Da data inizio - A data inizio**

Intervallo di date di inizio produzione previste, sulla base delle quali eseguire l'interrogazione.

** Da codice - A codice**

Intervallo di codici di ricerca presenti sugli Ordini di Lavorazione, sulla base dei quali eseguire l'interrogazione.

** Da magazzino di prelievo - A magazzino di prelievo**

Intervallo di magazzini di prelievo materiali, sulla base dei quali eseguire l'interrogazione.

** Commessa**

Codice commessa definito nell'Ordine di Lavorazione, sulla base della quale eseguire l'interrogazione.

** Attività**

Attività di commessa definita nell'Ordine di Lavorazione, sulla base della quale eseguire l'interrogazione.

** Interroga**

Una volta compilata questa scheda, premendo il tasto interroga, verranno visualizzati nella seconda scheda gli Ordini di Lavorazione pianificati che corrispondono alle selezioni impostate.

** Esci**

Il tasto Esci permette di uscire dalla maschera Lancio ODL.





## Generazione buoni di prelievo

Una volta che gli ODL sono in stato Lanciato è possibile effettuare il trasferimento dei materiali occorrenti alle fasi di lavorazione dal magazzino di prelievo al magazzino WIP. Come descritto in precedenza, questa operazione viene dichiarata con dei documenti interni chiamati Buoni di Prelievo, che possono essere generati automaticamente contestualmente al Lancio degli ODL, oppure mediante l'intervento dell'utente con la funzione di Generazione Buoni di Prelievo. In quest'ultimo caso il trasferimento può essere generato anche per quantità parziali ed eventualmente a saldo della quantità originaria presente in distinta.

Gli articoli da trasferire vengono raggruppati nei documenti di trasferimento in base al Magazzino di Prelievo. Tali documenti rappresentano perciò delle Liste di Prelievo: sono di aiuto agli operatori che partono dai magazzini di prelievo per poi approvvigionare tutti i reparti di produzione.

La funzione di Generazione Buoni di Prelievo produce i seguenti effetti di rilievo:

- ◆ Riduzione Impegnato sul magazzino di Prelievo: i fabbisogni di materiali, difatti, si spostano dal magazzino di Prelievo al magazzino WIP. Lo spostamento dell'impegnato avviene sempre per la quantità totale, indipendentemente da quella effettivamente trasferita.
- ◆ Incremento Impegnato sul magazzino WIP, nel caso sia di tipo Netteficabile; in caso contrario l'impegnato globale viene a ridursi (ovvero diminuisce solo nel magazzino di Prelievo). Nei magazzini non netteficabili non viene movimentato l'impegnato proprio perché non saranno tenuti in considerazione ai fini della determinazione dei fabbisogni di materiali. Come detto precedentemente, Ad Hoc Revolution gestisce un unico magazzino WIP specificato nei Parametri Produzione.
- ◆ Trasferimento Esistenza dal magazzino di Prelievo al magazzino WIP, in base alla quantità selezionata dall'utente. Nel caso venga attivata l'opzione "Controllo Disponibilità" (presente sulla maschera di generazione), i trasferimenti richiesti saranno eseguiti solo se è presente una disponibilità effettiva nel magazzino di prelievo; in caso contrario la funzione non consente che la disponibilità del magazzino di prelievo vada in negativo, e segnalerà il problema all'utente con un opportuno messaggio.
- ◆ Aggiornamento Quantità Prelevata sul dettaglio materiali ODL: le quantità degli articoli trasferiti all'interno dei Buoni di Prelievo vengono indicate anche nei dettagli materiali legati agli ODL; viene inoltre riportato su tale dettaglio il flag di evasione completa del trasferimento. Se il magazzino WIP non è netteficabile, il dettaglio componenti ODL non andrà più a movimentare l'impegnato.

## Generazione buoni di prelievo - Selezioni

Generazione buoni di prelievo

Selezioni Elenco impegni

Causale buoni di prelievo:  >  Stato:

Primo numero documento:  /  Data documento:

Data trasporto:  Ora:  :  Scadenze in data diversa:

Note:

Controllo disponibilità  Stampa immediata

Selezioni

Da codice ODL:  > Da data inizio:

A codice ODL:  > A data inizio:

Da codice:  >

A codice:  >

Da magazzino prelievo:  >

A magazzino prelievo:  >

Commessa:  >

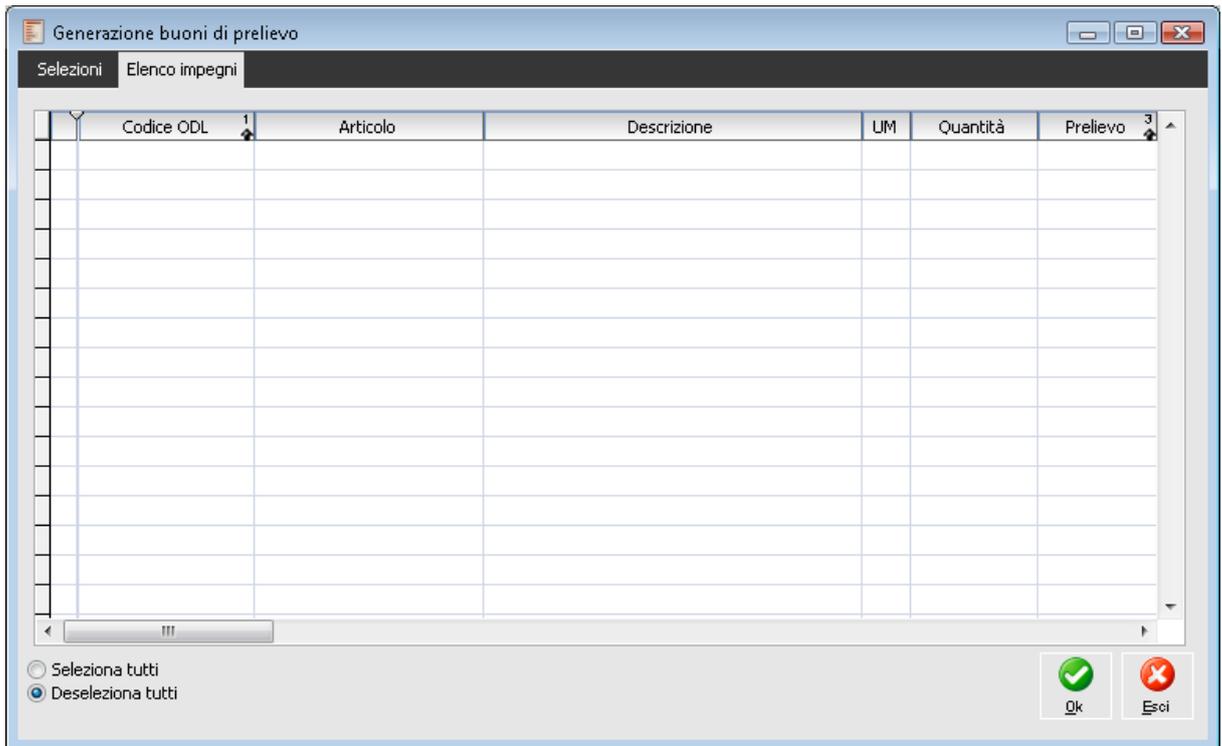
Attività:  >

Generazione buoni di prelievo - Selezioni

Nella scheda Selezioni vengono evidenziate nella prima parte quelle che saranno le caratteristiche dei Buoni di Prelievo da generare automaticamente (ad esempio la causale documento utilizzata, il primo numero del Buono da generare, lo status dei documenti da generare, data e ora di trasporto, ecc.). Nella seconda vengono invece impostati i filtri di selezione degli ODL da considerare: l'intervallo di codice ODL, di date di inizio produzione previsto, di codici di ricerca, di magazzini di prelievo, o ancora la commessa e l'attività di commessa.

Per una trattazione completa dei campi si rimanda al paragrafo precedente: il significato dei campi è la medesima.

## Generazione buoni di prelievo - Elenco impegni



Generazione buoni di prelievo - Elenco impegni

Nella maschera Elenco Impegni vengono visualizzati i materiali che necessitano un'evasione manuale. L'utente potrà decidere per quali materiali generare i Buoni di Prelievo e se evadere le quantità totalmente o solo parzialmente

*In questa gestione ritroveremo il dettaglio materiali di ODL lanciati, aventi tutti o solo alcuni materiali, con modalità di prelievo manuale, oppure ODL lanciati aventi tutti o solo alcuni materiali con modalità di prelievo automatica, ma con disponibilità negativa (identificati tramite il test Controllo Disponibilità).*



## Manutenzione buoni di prelievo

I Buoni di Prelievo generati automaticamente contestualmente al lancio degli Ordini di Lavorazione, come anche i Buoni di Prelievo generati dall'apposita funzione, possono essere richiamati e gestiti dalla funzione Manutenzione Buoni di Prelievo: l'utente potrà visualizzare, stampare o eliminare il documento.

### Manutenzione buoni di prelievo

L'utente può ricercare la generazione dei Buoni di Prelievo, digitandone il riferimento direttamente nel campo Riferimento Generazione, o mediante la cartella Elenco, selezionando la chiave di ricerca che interessa e cliccando sulla colonna per la quale si desidera ottenere l'ordinamento. Sulla maschera vengono riportati la data di generazione, l'operatore, la causale documento utilizzata per la generazione dei Buoni di Prelievo e lo stato del documento. Nel dettaglio della maschera vengono riportati tutti i Buoni di Prelievo collegati alla generazione. L'utente ha la possibilità di selezionarli tutti o solo alcuni.

#### Stampa

Attraverso questo bottone, l'utente può procedere alla stampa dei Buoni di Prelievo collegati alla generazione selezionata.

#### Dettagli

Attraverso questo bottone, l'utente può accedere al dettaglio dei Buoni di Prelievo direttamente nella gestione Documenti.

#### Elimina

Attraverso questo bottone, l'utente può eliminare i documenti selezionati dal Piano di Generazione, rendendo i materiali nuovamente disponibili per una nuova generazione di Buoni di Prelievo.



## Chiusura ODL lanciati

Attraverso questa funzione è possibile chiudere gli Ordini di Lavorazione in stato Lanciato, ovvero gli ODL lanciati tramite l'apposita funzione e non ancora dichiarati, e gli ordini di lavorazione lanciati e dichiarati, ovvero gli ODL con status lanciato che sono stati evasi parzialmente da una Dichiarazione di Produzione.

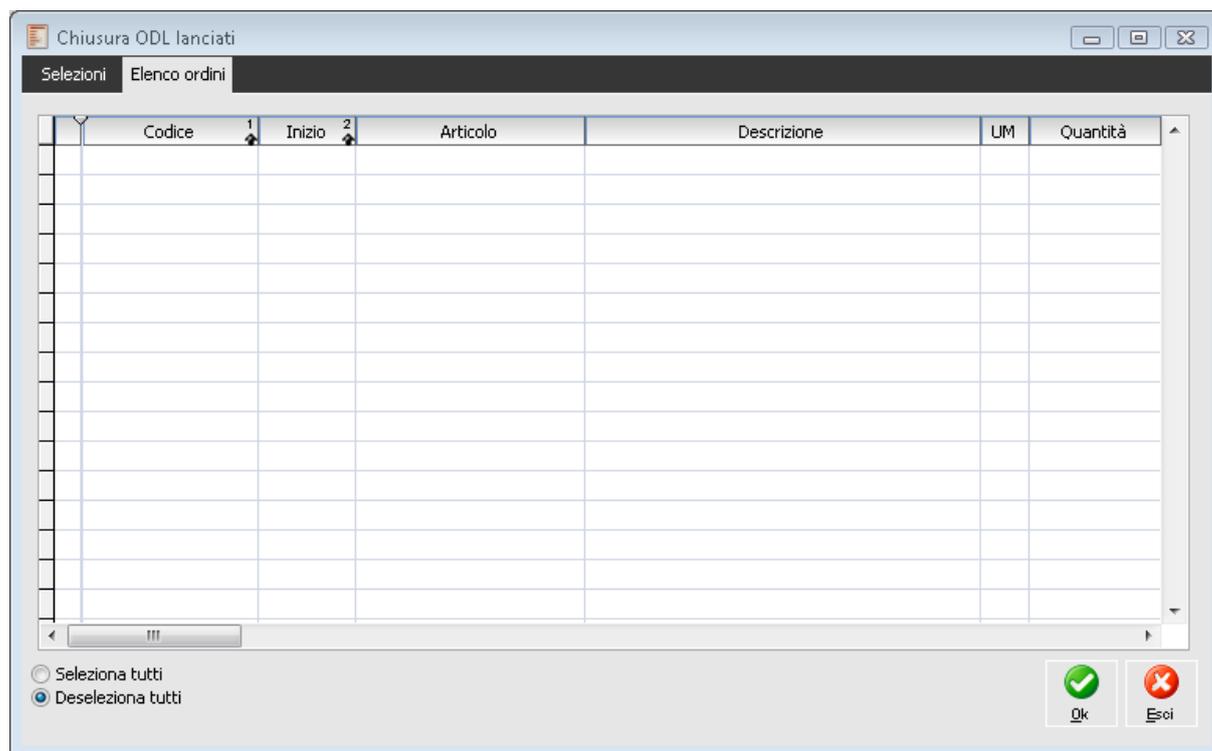
Gli ODL che sono già stati oggetto di un carico di produzione parziale, non possono più essere né variati, né cancellati, ma possono essere chiusi, senza quindi completare la relativa produzione, tramite questa funzione, che ha l'effetto di portarli allo status Finito, di evadere completamente la quantità pianificata di prodotto finito/semilavorato (ed il corrispondente ordinato sul magazzino di produzione) e di evadere completamente l'impegnato dei relativi componenti (sul magazzino di prelievo oppure sul magazzino WIP se nettificabile, nel caso siano già stati generati Buoni di Prelievo).

*Gli Ordini di Lavorazione che sono stati dichiarati interamente o comunque considerati completati tramite l'apposito check, essendo già assurti allo Status Finito, non potranno essere chiusi tramite questa funzione.*

La maschera di Chiusura ODL Lanciati si struttura su due schede: nella prima è possibile impostare una serie di filtri per la ricerca degli ODL da considerare: l'intervallo di codice ODL, di date di inizio produzione previsto, del codice di ricerca, del magazzino di prelievo, o ancora la commessa e l'attività di commessa.

Chiusura ODL lanciati - Selezioni

Una volta impostati i filtri desiderati, attraverso il bottone Interroga si accede alla seconda scheda, in cui vengono elencati gli ODL Lanciati che corrispondono ai criteri di selezione impostati.



Chiusura ODL lanciati - Elenco ordini

Nell'elenco ODL, gli Ordini di Lavorazione lanciati si differenziano da quelli che sono stati oggetto di un carico di produzione parziale, in quanto quest'ultimi sono evidenziati in giallo.

L'utente potrà selezionare tutti o solo alcuni degli ODL in elenco e, attraverso il bottone OK, tali ordini verranno portati allo status Chiuso.



# Dichiarazioni di produzione

Con la Dichiarazione di Produzione viene accertata l'avvenuta produzione dei prodotti finiti e dei semilavorati oggetto degli ODL Lanciati e di conseguenza il consumo dei relativi componenti da parte del processo produttivo. La conferma della Dichiarazione di Produzione produce i seguenti effetti:

- ◆ Generazione automatica Documento Interno di Carico: con l'effetto di incrementare l'Esistenza dei Prodotti Finiti/Semilavorati sul magazzino di produzione.
- ◆ Generazione automatica Documento Interno di Scarico: con l'effetto di diminuire l'Esistenza dei Componenti sul magazzino WIP.
- ◆ Incremento della Quantità Evasa presente in Testata relativa ai Prodotti Finiti/Semilavorati, con l'effetto di ridurre l'ordinato sul magazzino di produzione. Nel momento in cui sia stata evasa tutta la quantità pianificata di prodotti finiti/semilavorati, gli ordini di lavorazione assurgono allo status di **ODL Finiti**.
- ◆ Incremento della Quantità Evasa presente nel Dettaglio dei Materiali componenti, con l'effetto di evadere l'impegnato degli stessi sul magazzino WIP nettificabile (se fosse non nettificabile l'impegnato risulta già evaso).

La maschera di Dichiarazione produzione si struttura su tre schede:

**Dichiarazioni di produzione - Dichiarazione**

**Dichiarazioni di produzione - Materiali**

**Dichiarazioni di produzione - Risorse**

## Dichiarazioni di produzione - Dichiarazione

### Dichiarazioni di produzione - Dichiarazione

In questa scheda vengono riportati i dati relativi alla Dichiarazione di Produzione, i dati dell'ODL per il quale si sta eseguendo la dichiarazione e altri dati, quali centro e voce di costo, Commessa, Attività, Lotto e Ubicazione.

#### Numero

Codice numerico assegnato alla Dichiarazione di Produzione; in fase di caricamento tale numero viene proposto in automatico e risulta modificabile dall'utente. Nel caso di modifica, al caricamento successivo, verrà proseguita quest'ultima numerazione.

#### Del

Data della dichiarazione di Produzione che verrà utilizzata come data per la generazione dei documenti interni; in automatico viene proposta la data di sistema, modificabile dall'utente.

#### Operatore

Codice dell'operatore che ha effettuato o sta caricando la Dichiarazione di Produzione.

#### ODL

Codice dell'ODL per il quale viene eseguita la Dichiarazione di Produzione. L'utente potrà inserire direttamente il codice dell'Ordine di Lavorazione, oppure, tramite il tasto funzione F9, accedere all'elenco degli ODL Lanciati.

#### U.M.

In questo campo viene riportata l'Unità di Misura definita nell'ODL.; il campo non è editabile.

#### Quantità prodotta

Quantità da produrre; la procedura propone come quantità da produrre, la quantità pianificata

nell'Ordine di Lavorazione. In caso di Dichiarazione di Produzione parziale, l'utente potrà modificare la quantità.

*La Dichiarazione di Produzione può riguardare l'intera quantità di prodotto finito/semilavorato da produrre presente sull'ODL, oppure solo una sua parte: in questo caso le quantità dei componenti da scaricare vengono calcolate in base al relativo coefficiente di impiego (non modificabile in questa fase).*

### **Quantità scartata**

In questo campo l'utente potrà indicare le eventuali quantità prodotte, le quali non risultano accettabili e che devono pertanto essere scartate.

*L'utente ha la possibilità di specificare sia la quantità prodotta risultata di qualità accettabile (e che quindi potrà essere consegnata al cliente o utilizzata in altri prodotti finiti), sia quella scartata: entrambe vengono comunque utilizzare per la determinazione delle quantità dei componenti da scaricare. La Quantità Prodotta viene caricata sul Magazzino di Produzione, mentre la Quantità Scartata viene caricata sul Magazzino Scarti (specificato nei Parametri Produzione, per definizione di tipo non nettificabile).*

### **ODL completato**

In caso di quantità prodotta inferiore alla quantità pianificata, attraverso l'attivazione di questo check, è comunque possibile considerare l'Ordine di Lavorazione completato e eseguire l'aggiornamento dello status in Finito.

### **Stampa immediata**

Se attivo, alla conferma della Dichiarazione di Produzione, si avrà la stampa immediata dei Documenti Interni generati.

### **Dati ODL**

In questa sezione vengono riportate alcune informazioni riepilogative dell'Ordine di Lavorazione selezionato: codice articolo associato all'ODL, codice del Magazzino di Produzione, Unità di Misura e quantità:

- ◆ Quantità Pianificata: quantità pianificata nell'ODL;
- ◆ Quantità Evasa: in fase di caricamento indica le eventuali quantità già evase con precedenti Dichiarazioni di Produzione; in visualizzazione e modifica indica la quantità evasa dalla Dichiarazione di Produzione stessa, ovvero la somma della quantità prodotta e di eventuali quantità scartate;
- ◆ Quantità Residua data dalla differenza tra quantità pianificata e quantità evasa.

### **Altri dati**

In questa sezione vengono riportati il Centro di Costo associato all'Ordine di Lavorazione, la Voce di Costo dell'articolo, il codice Commessa e la relativa Attività, il Lotto e l'Ubicazione. Queste informazioni, modificabili dall'utente, verranno utilizzate dalla procedura per la generazione dei Documenti Interni.

### **Carico - Scarico**

Questi bottoni vengono visualizzati richiamando una Dichiarazione di Produzione preventivamente

caricata e permettono di accedere ai documenti interni rispettivamente di Carico e di Scarico.

*Sia il documento di carico dei prodotti finiti/semilavorati, sia quello di scarico dei componenti, vengono valorizzati automaticamente a Costo Standard. Tale valore, presente nell'anagrafica articoli, viene normalmente calcolato attraverso le funzioni di Costificazione Distinta Base (relativamente ai Prodotti Finiti ed ai Semilavorati) e di Variazione Dati Articoli/Servizi (relativamente alle Materie Prime).*

#### **Matricole - Componenti**

Questi bottoni vengono visualizzati richiamando una Dichiarazione matricole o Componenti matricole.









# Stampe ODL

In questo capitolo vengono trattate tutte le stampe disponibili nel modulo Gestione Produzione. Sono presenti stampe relative agli Ordini di Lavorazione, alle Fasi di Lavorazione e, non in ultimo, la stampa relativa alla Verifica della Fattibilità del Piano.



Menù Stampe ODL

**Stampa ordini di lavorazione**

**Stampa fasi di lavorazione**

**Verifica fattibilità piano**

## Stampa ordini di lavorazione

Attraverso questa stampa è possibile stampare gli Ordini di Lavorazione suggeriti, pianificati, o lanciati, filtrando per date di inizio e fine produzione prevista e in base al codice dell'articolo da produrre. L'utente ha la possibilità di ordinare la stampa per periodo, o articolo e decidere se eseguire la stampa comprensiva del dettaglio materiali o meno.

Stampa ordini di lavorazione

### Da codice ODL - A codice ODL

Intervallo di inizio e fine selezione per Codici ODL.

### Da data inizio - A data inizio

Intervallo di date di inizio produzione previste per la lavorazione degli Ordini di Lavorazione.

### Da data fine - A data fine

Intervallo di date di fine produzione previste per la lavorazione degli Ordini di Lavorazione.

### Da codice - A codice

Intervallo di codici articolo per i quali deve venire eseguita la lavorazione.

### Stato ODL

L'utente può decidere se includere nella stampa gli ODL suggeriti, pianificati o lanciati, tramite l'attivazione dei relativi check. All'apertura della maschera, la procedura propone tutti e tre i check attivi.

### Tipo di Stampa

L'utente ha a disposizione diverse stampe in base alle quali può ordinare gli Ordini di Lavorazione per Periodo o per Articolo e stampare o meno il dettaglio materiali. La stampa predefinita prevede la stampa degli Ordini di Lavorazione ordinati per periodo, senza il dettaglio materiale.

## Stampa fasi di lavorazione

Attraverso questa maschera è possibile ricercare e stampare gli Ordini di Lavorazione con status Lanciato. La ricerca dell'ODL avviene in base ad alcuni filtri, quali la data di lancio o il codice dell'ODL, il magazzino, il codice articolo o il codice reparto. La stampa può essere ordinata per ODL, Reparto o Fase e includere o meno la lista dei materiali.

Stampa fasi di lavorazione

### ☰ Da data lancio - A data lancio

Intervallo di date in cui gli Ordini di Lavorazione sono stati effettivamente lanciati tramite l'apposita funzione.

### ☰ Da codice ODL - A codice ODL

Intervallo di codici degli Ordini di Lavorazione.

### ☰ Da magazzino - A magazzino

Intervallo di codici dei Magazzini di Produzione in base ai quali filtrare gli Ordini di Lavorazione.

### ☰ Da codice - A codice

Intervallo di codici Articoli, in base ai quali filtrare gli Ordini di Lavorazione

### ☰ Codice reparto

Codice del reparto in cui viene eseguita la lavorazione dell'ordine.

### 🔍 Interroga

Una volta impostati i filtri desiderati, premendo questo bottone, verranno riportati nel dettaglio tutti gli ODL lanciati che corrispondono alle selezioni.

*Oltre ai filtri impostati dall'utente, la procedura verifica che alla distinta base dell'articolo oggetto dell'Ordine di Lavorazione, sia associato un codice ciclo. In assenza del ciclo di lavorazione, l'ODL non verrà visualizzato.*

#### **Selezione - Deselezione tutti**

Attraverso questo campo, l'utente potrà selezionare o deselezionare tutti i record nella griglia di dettaglio.

#### **Tipo stampa**

L'utente ha a disposizione diverse tipologie di stampa:

- ⊙ Foglio singolo per ODL: in questa stampa viene riportato il dettaglio delle fasi di lavorazione delle ODL;
- ⊙ Foglio singolo per ODL + Lista Materiali: oltre al dettaglio delle fasi di lavorazione per gli ODL, questa stampa riporta il dettaglio dei materiali impiegati nelle varie fasi;
- ⊙ Foglio singolo per Reparto + Lista Materiali: questa stampa riporta le fasi di lavorazione ed il dettaglio dei materiali impiegati ordinati per Reparto;
- ⊙ Un foglio per Fase + Lista Materiali: questa stampa riporta le fasi di lavorazione ed il dettaglio dei materiali impiegati ordinati per codice Fase.

## Lista ODL con verifica materiali

Attraverso questa funzione l'utente ha la possibilità di eseguire una verifica circa la fattibilità del Piano di Produzione, richiedendo la lista dei materiali disponibili o quelli non disponibili e ottenendo così le stampe degli Ordini di Lavorazione fattibili e non fattibili. La procedura permette di eseguire il controllo dei materiali richiesti basandosi o sulla disponibilità teorica, o contabile.

Lista ODL con verifica materiali

### Da data - A data

Intervallo di date di inizio lavorazione, sulla base delle quali verranno filtrati gli ODL.

### Tipo per

L'utente può decidere di impostare la verifica esaminando o la Disponibilità Teorica, o la Disponibilità Contabile. All'apertura della maschera la procedura propone la verifica sulla disponibilità contabile.

### Stampa ODL

Tramite questa combo box è possibile decidere se eseguire la stampa degli ODL non fattibili, e quindi con materiali non disponibili, o la stampa degli ODL fattibili e quindi con materiali disponibili. All'apertura della maschera, la procedura propone la stampa dei materiali non disponibili.



# Parametri produzione

La maschera Parametri di Produzione si sviluppa su tre schede

**Parametri produzione - Generali**

**Parametri produzione - Causali movimenti**

**Parametri produzione - Ordini di acquisto**

## Parametri produzione - Causali movimenti

Nella seconda scheda possono essere preimpostate le Causali di Magazzino, le Causali Documenti e i Magazzini da movimentare attraverso le funzioni di Gestione della Produzione. In questo modo si evita di doverli impostare di volta in volta al momento dell'esecuzione delle varie funzioni; si consiglia perciò, di caricare preventivamente questi dati.

The screenshot shows the 'Parametri produzione' window with the 'Causali movimenti' tab selected. The window contains the following parameters:

- Gestione magazzino WIP
- Blocca generazione fabbisogni
- Causale magazzino ordini: PRORD > Ordine Prodotti da Produzione
- Causale magazzino impegni: PRIMP > Impegno Componenti da Produzione
- Causale ordine a terzista: ORDTR > Ordine di Conto Lavoro
- Causale DDT trasferimento: DDTCL > DDT per Conto Lavoro
- Causale buono di prelievo: TRAS > Bolla di Trasferimento
- Causale doc. di carico: PRCPF > Carico Prod. Finiti da Produzione
- Causale doc. di scarico: PRSCC > Scarico Componenti da Produzione
- Magazzino produzione: MPF > Magazzino Prodotti Finiti
- Magazzino scarti: SCA > Magazzino Scarti di Produzione
- Magazzino WIP: WIP > Magazzino Work In Process
- Calendario: ZZCAP > Calendario aziendale predefinito
- Centro di costo: COSTIGEN > Costi generali

Parametri produzione - Causali movimenti

### Gestione magazzino WIP

Attraverso l'impostazione di questo campo, la procedura offre la possibilità di gestire o meno i trasferimenti interni di magazzino, garantendo così un utilizzo flessibile della procedura:

Se attivo, la procedura gestisce il magazzino WIP, ovvero, al momento del Lancio ODL, verrà eseguito un trasferimento dei materiali dal Magazzino di Prelievo, al Magazzino Work in Process.

Se non attivo, la procedura non gestirà i trasferimenti interni di magazzino e quindi la funzione di

Lancio ODL non eseguirà nessun trasferimento di materiali, mantenendo così le quantità impegnate sul Magazzino di Prelievo.

#### 📄 **Causale magazzino ordini**

Causale di Magazzino di Ordine dei Prodotti Finiti o Semilavorati utilizzata dalla funzione di Generazione Fabbisogni, al fine di aumentare il saldo dell'ordinato in modo da riequilibrare la Disponibilità nel Tempo resa negativa dagli Ordini da Cliente (che aumentano l'impegnato).

#### 📄 **Causale magazzino impegni**

Causale di Magazzino di Impegno Componenti da produzione utilizzata dalla funzione di Generazione Fabbisogni, al fine di aumentare il saldo Impegnato per i componenti nel relativo magazzino di prelievo.

#### 📄 **Causale ordine da terzista**

Causale Documento di Ordine di Conto Lavoro proposta in automatico all'apertura della funzione Generazione Ordini a Fornitore (modulo Conto Lavoro).

#### 📄 **Causale DDT trasferimento**

Causale Documento di Trasporto Passivo per il trasferimento dei materiali e semilavorati al terzista, proposto in automatico all'apertura della funzione Generazione DDT di Trasferimento (modulo Conto Lavoro).

#### 📄 **Causale buono di prelievo**

Causale di Documento Interno senza intestazione per il trasferimento di materiali e/o semilavorati al punto di produzione, proposta in automatico all'apertura della funzione Generazione Buoni di Prelievo (modulo Gestione Produzione).

#### 📄 **Causale documento di carico**

Causale di Documento Interno senza intestazione per il carico dei Prodotti Finiti sul magazzino di produzione, utilizzata dalla funzione di Dichiarazione Produzione.

#### 📄 **Causale documento di scarico**

Causale di Documento Interno per lo scarico dei Componenti dal magazzino WIP, utilizzata dalla funzione di Dichiarazione di Produzione.

#### 📄 **Magazzino produzione**

Codice del magazzino nel quale vengono depositati i prodotti finiti o semilavorati al termine delle relative fasi di lavorazione, utilizzato dalla procedura qualora non sia stato definito il magazzino preferenziale in anagrafica articoli.

#### 📄 **Magazzino scarti**

Codice del magazzino utilizzato dalla funzione Dichiarazione Produzione per il deposito degli scarti derivanti dal processo di produzione.

#### 📄 **Magazzino WIP**

Codice del magazzino in cui confluiscono i materiali necessari alla produzione e utilizzato per la gestione degli Ordini di Lavorazione o Ordini di Conto Lavoro

#### 📄 **Centro di costo**

Centro di Costo di default utilizzato nei documenti di Produzione.

## Parametri produzione - Generali

Nella prima scheda dell'archivio Parametri Produzione viene definita la rappresentazione delle informazioni all'interno della griglia delle funzioni Piano Ordini di Lavorazioni (Modulo Gestione Produzione) e Piano Ordini di Conto Lavoro (Modulo Conto Lavoro): la struttura dei Time Buckets, le dimensioni della griglia di manutenzione ed i colori che segnalano gli status degli ODL e OCL.

**Parametri produzione**

Generali Causali movimenti Ordini di acquisto

**Definizione time buckets piano di produzione**

Numero minimo periodi giornalieri: 1

Numero minimo periodi settimanali: 10

Numero minimo periodi mensili: 10

Numero periodi trimestrali: 1

**Dimensioni griglia**

Dimens. colonna: 70 Dimens. font: 8

**Parametri generazione MPS**

Giorni scaduto: 365

Giorni DTF (demand time fence): 7

**Definizione colori griglia**

Testo	Sfondo	Esempio:
ODP suggerito: ...	...	1234567890
ODP confermato: ...	...	1234567890
ODP da pianificare: ...	...	1234567890
ODL/OCL suggerito MRP: ...	...	1234567890
ODP/ODL/OCL pianificato: ...	...	1234567890
ODP/ODL/OCL lanciato: ...	...	1234567890
Composizione mista: ...	...	1234567890

**Parametri verifica temporale**

Testo periodi festivi: ... Esempio: 1234567890

Sfondo per ritardo: ... Esempio: 1234567890

**Parametri dichiarazioni di produzione**

Imputazione lotto: *Non obbligatoria*

Modello MSPProject: ...

Ok Esci

Parametri produzione - Generali

### Definizione time buckets piano di produzione

I Time Buckets costituiscono i periodi nei quali è composto l'orizzonte temporale dell'azienda, ossia il numero dei giorni, dei periodi settimanali, dei periodi mensili e dei periodi trimestrali elaborati dalla procedura per rilevare i fabbisogni nel tempo.

La procedura gestisce un massimo di 54 periodi; in caso di superamento verrà segnalato un messaggio

di errore:

Si consiglia comunque di definire un numero di periodi inferiore al massimo, in quanto il numero effettivo potrà superare quello indicato nei Parametri Produzione. La procedura divide infatti l'orizzonte temporale in maniera logica: i periodi giornalieri finiranno di domenica, le settimane a fine mese, i mesi a fine trimestre; questo per avere una visione omogenea dell'orizzonte temporale che verrà generato.

Ciò considerato, potranno eventualmente essere inseriti ulteriori periodi al fine di garantire un inizio coerente di ciascun periodo successivo. Impostando al massimo 42 periodi totali si ha la garanzia di non superare il limite dei 54 Time Buckets in fase di Generazione Fabbisogni; possono infatti essere aggiunti al limite i seguenti periodi: n. 6 periodi giornalieri (nel caso tali periodi terminassero di lunedì) + n. 4 periodi settimanali (nel caso tali periodi terminassero i primissimi giorni del mese) + n. 2 periodi mensili (nel caso tali periodi terminassero il primo mese del trimestre).

Questa scelta di menu permette di inserire i parametri relativi alle proposte di acquisto.

Vediamo di seguito il significato dei campi richiesti:

#### **Numero minimo periodi giornalieri**

Indica il numero minimo di periodi giornaliero del piano Produzione. La procedura aggiungerà un numero di periodi giornalieri per fare in modo che si arrivi a lunedì.

#### **Numero minimo periodi settimanali**

Indica il numero minimo di periodi settimanali del piano Produzione. La procedura aggiungerà un numero di periodi settimanali per fare in modo che si arrivi a fine mese.

#### **Numero minimo periodi mensili**

Indica il numero minimo di periodi mensili del piano Produzione. La procedura aggiungerà un numero di periodi mensili per fare in modo che si arrivi alla fine del trimestre.

#### **Numero minimo periodi trimestrali**

Indica il numero minimo di periodi trimestrali del piano Produzione.

### **Dimensioni griglia**

Negli appositi campi vanno specificate le dimensioni delle Colonne e del Font da visualizzare nelle maschere Piano ODL e Piano OCL.

#### **Dim. colonna**

Indica la dimensione della colonna del piano Produzione.

#### **Dim. font**

Indica la dimensione del carattere del piano Produzione.

### **Parametri generazione MPS**

#### **Giorni scaduto**

Numero di giorni scaduto del piano MPS valutati dalla procedura per l'analisi di magazzino, al massimo possono essere 999.

#### **Giorni DTF**

Stabilisce che le previsioni di vendita sono prese in considerazione solo a partire dopo n giorni

indicati in questo campo, in quanto considero le previsioni a breve termine non più attendibili. Indica il numero dei giorni in cui la procedura non deve considerare le previsioni di vendita.

### Definizione colori griglia

Negli appositi campi l'utente dovrà specificare, a suo piacimento, il colore del Testo e dello Sfondo dei Piani ODL/OCL con status Suggestiti, Pianificati/Lanciati e a Composizione Mista (nel caso fossero presenti ODL e OCL Suggestiti e Confermati nello stesso periodo), al fine di rendere maggiormente intuitiva l'analisi dei piani ODL e OCL.

### Parametri verifica temporale

Nell'apposito campo l'utente dovrà specificare il colore di visualizzazione degli ODL e OCL in ritardo (Scaduti), ovvero che non possono essere più evasi per coprire in tempo i fabbisogni.

Nel caso in cui venga lanciata la Generazione Fabbisogni prima d'impostare la tabella parametri la procedura visualizzerà una stampa di errore.

### Parametri dichiarazioni di produzione

#### Imputazione lotto

Tale scelta rende obbligatoria l'imputazione del lotto sulle dichiarazioni di produzione

- Non obbligatoria: la procedura permette di salvare la dichiarazione di produzione senza indicare eventuali lotti di carico e scarico degli articoli, tale informazione dovrà essere compilata in un secondo momento.
- Obbligatoria: la procedura impedisce il salvataggio se non vengono indicati i lotti di carico e scarico degli articoli

#### Modello MSProject

Percorso di default da cui viene richiamato il modello di esportazione di MS-Project per il piano di produzione

## Parametri produzione - Ordini di acquisto

Parametri produzione

Generali Causali movimenti Ordini di acquisto

Articoli prov. esterna:

Oda  Pda

Criterio di scelta del fornitore

Default: *Tempo*

Centro di costo

TEST > Reparto test procedure

Blocco elaborazione

Blocca generazione ordini da ODA

Parametri produzione - Ordini di acquisto

### Articoli prov. esterna

Viene deciso a livello di parametri produzione se gestire ODA o PDA

- Oda
- Pda

### Criterio di scelta del fornitore

In fase di generazione ODA è possibile scegliere il fornitore in funzione di determinati parametri qui di seguito riportati. Il dato riportato assume valore di default della maschera di generazione ODA a fabbisogno e a scorta.

 **Default**

- ⊙ Tempo: Viene considerato il valore del lead time di contratto minore
- ⊙ Prezzo: Viene considerato il prezzo di contratto minore.
- ⊙ Affidabilità: considerata la priorità con valore maggiore indicata in testata contratto.
- ⊙ Priorità: Viene considerata la priorità con valore maggiore indicata nel dettaglio contratto

**Centro di costo**

Centro di costo (livello 99)

**Blocco elaborazione**

**Blocca generazione ordini da ODA**

Il flag in esame viene attivato in automatico dalla procedura quando in un'installazione viene aperta la generazione ordini a fornitore da ODA, ciò evita di creare due ordini da uno stesso ODA.



# Calendari aziendali

In questa anagrafica si definiscono semplicemente i codici dei calendari utilizzabili con i giorni e gli orari predefiniti da proporre sulla gestione per la generazione dei giorni calendario. Tra i vari calendari ne dovrebbe essere specificato uno come predefinito



Calendari aziendali

**Tabella calendari**

**Giorni calendario**

**Festività**

**Generazione calendari aziendali**

**Eliminazione calendari aziendali**

**Duplicazione festività**

## Tabella calendari

In questa anagrafica si definiscono semplicemente i codici dei calendari utilizzabili con i giorni e gli orari predefiniti da proporre sulla gestione per la generazione dei giorni calendario. Tra i vari calendari ne dovrebbe essere specificato uno come predefinito.

Tabella calendari

### Codice

Codice alfanumerico di 5 caratteri che identifica il calendario.

### Descrizione

Descrizione del calendario.

*Il codice inserito in questo archivio verrà utilizzato dalla procedura per la generazione automatica del calendario*

### Predefinito

Se attivo imposta il calendario come predefinito.

## Orario lavorativo predefinito

### Dalle - Alle

Orario aziendale

### Ore lavorative

Questo campo può essere valorizzato solo manualmente e non viene mai calcolato in base agli intervalli orari. Solo se valorizzato con un numero superiore a zero verrà utilizzato per determinare il numero ore di lavoro in fase di inserimento dei giorni calendario

## Giornate lavorative predefinite

Elenco dei giorni lavorativi

## Giorni calendario

I giorni di ogni calendario devono essere generati da un'apposita funzione selezionando un determinato codice calendario (dalla tabella calendari) ed il calendario festività (anagrafica distinta sulla quale possono essere definiti i giorni di festività). Oltre a tali dati, in fase di generazione, devono essere definiti i giorni lavorativi mediante appositi check, i corrispondenti orari di lavoro (dalle/alle, ad esempio per il mattino e dalle/alle, ad esempio per il pomeriggio) ed eventuali periodi di chiusura.

*La funzione può essere utilizzata più volte per lo stesso periodo andando ad aggiornare così i giorni calendario già definiti da precedenti generazioni.*

Tale funzionalità consente di generare automaticamente il calendario di lavoro, ovvero di popolare l'anagrafica dei giorni dell'anno ognuno dei quali sarà caratterizzato da un determinato codice calendario, dagli intervalli di lavoro (dalle/alle, dalle/alle, in modo tale da contemplare, ad esempio, la pausa pranzo), dal numero ore lavoro (ad esempio, 8) e dal check Festivo per identificare se trattasi di giorni festivo o meno. L'anagrafica dei giorni di lavoro consentirà di gestire i casi eccezionali, ad esempio, di dichiarare come normale giorno di lavoro un giorno festivo.

Giorni calendario

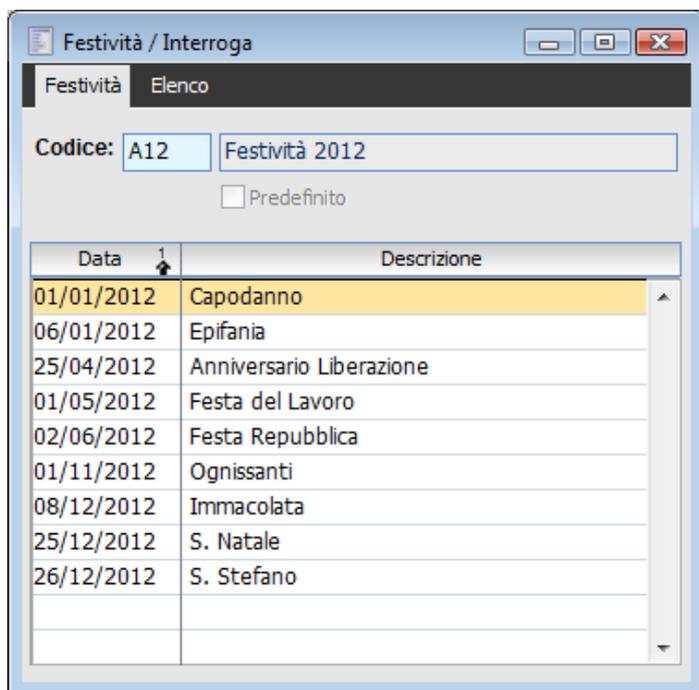
Tra i vari codici calendario che possono essere creati ne esisterà almeno uno predefinito che vale generalmente per tutti i lavoratori dell'azienda. I casi specifici, come il lavoro part-time, potranno essere gestiti associando un calendario diverso da quello predefinito a gruppi o persone. Le risorse, a differenza delle persone, non avranno un calendario, in quanto, salvo assegnamento a determinate attività, risulteranno sempre disponibili.

E' stato reso obbligatorio il campo giorno.

Il numero di ore lavorative è editabile e calcolato in base agli intervalli orari definiti solo se per il calendario selezionato il numero di ore lavorative è zero. In caso contrario, le ore lavorative corrisponderanno a quanto indicato per quel calendario.

## Festività

Tramite questa gestione è possibile predefinire i giorni festivi di ogni anno solare. I giorni indicati nel dettaglio del calendario festività verranno considerati non lavorativi dalla funzione di generazione giorni calendario a prescindere dal fatto che cadano in giorni normalmente lavorativi.



Festività

### Predefinito

Permette di considerare un calendario festività come predefinito, per l'anno alla quale si riferisce. Tale implementazione si rende utile al momento in cui si sceglie di generare i calendari aziendali; in fase di 'Generazione calendari aziendali' infatti, indicando l'anno nel campo 'Anno solare' verrà popolato in automatico il campo 'Festività' con il calendario festività che ha attivo il flag 'Predefinito':

Se a parità di anno di riferimento si volesse attivare il flag "Predefinito" su due festività la procedura inibisce questa possibilità e avverte l'Utente finale con un apposito messaggio.

Errore: impossibile impostare come predefinito il calendario attuale. Il calendario A12 (festività anno 2012) già impostato come predefinito.

### Codice Calendario Festività e Descrizione

Codice alfanumerico libero con una lunghezza massima di 3 caratteri, con relativa descrizione, che identifica un calendario festività (ovvero un elenco di giorni festivi infrasettimanali). Il codice calendario deve essere associato ai singoli conti correnti all'interno della loro anagrafica.

### Data e Descrizione

Nella griglia sono caricabili le date di festività con le relative descrizioni.

## Generazione calendari aziendali

E' stata data la possibilità di generare automaticamente i calendari aziendali per più anni contemporaneamente, inserendo infatti un range di date superiore ad un anno solare la procedura genera i calendari per gli anni desiderati (contemporaneamente saranno resi invisibili i campi relativi alla 'Festività' e 'Anno solare').

Confermando l'operazione verranno caricati calendari aziendali per il periodo indicato utilizzando per il calcolo festività quelle che, per il medesimo lasso di tempo, hanno attivo il flag 'Predefinito'.

Generazione calendari aziendali

### 📅 Calendario

Codice della tabella calendari per il quale generare i giorni calendario.

### 📅 Festività

Codice del calendario festività da utilizzare per la determinazione dei giorni festivi.

### 📅 Anno solare

Anno solare di riferimento per la generazione dei giorni calendario. Il programma propone automaticamente l'anno successivo rispetto a quello ricavato dalla data di sistema.

### 📅 Da data, A data

Intervallo temporale proposto in base all'anno solare indicato per il quale generare i giorni calendario. Risulta utile per poter definire giorni/orari di lavoro diversi a parità di codice calendario nei vari periodi dell'anno (ad esempio, orario unico per periodo estivo).

### Orario lavoro predefinito

Si tratta degli orari predefiniti riportati dal codice calendario selezionato.

#### **Descrizione predefinita per le chiusure periodiche**

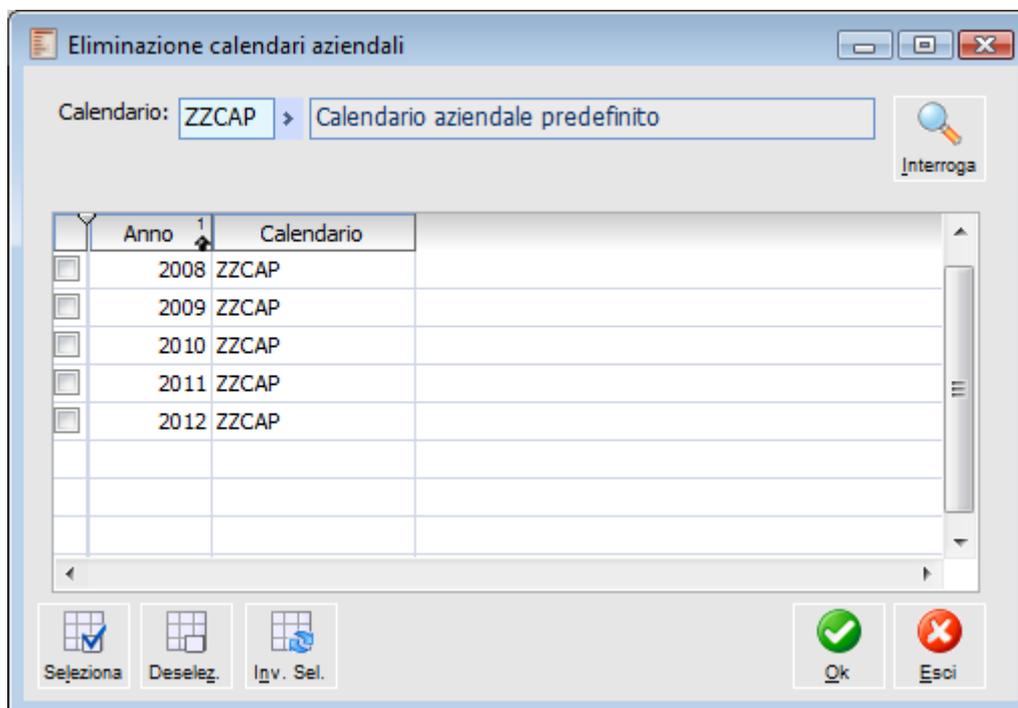
E' la descrizione da riportare nell'anagrafica dei giorni calendario per i giorni che rientrano all'interno delle chiusure periodiche.

Nel dettaglio vengono riepilogati i giorni di lavoro in base a quanto predefinito sul codice calendario con possibilità di effettuare variazioni. I giorni per i quali viene attivato il check verranno considerati lavorativi. Per ogni giorno è possibile definire due range di orario lavorativo. Oltre a questo è possibile definire più intervalli temporali per stabilire le chiusure periodiche. Il bottone aggiorna consente di replicare gli orari predefiniti in testata su tutti i giorni nel dettaglio con check attivo.

Il numero di ore lavorative per ogni giorno della settimana è stato reso editabile e viene calcolato solo se il corrispondente campo del calendario selezionato ha ore lavorative pari a zero. In caso contrario viene riportato su ogni campo il numero di ore lavorative indicate su quel calendario.

## Eliminazione calendari aziendali

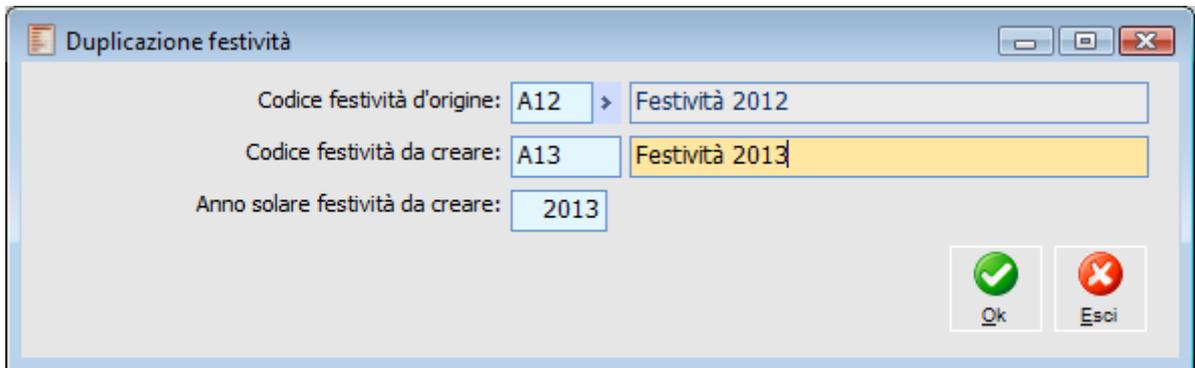
La funzione di eliminazione giorni calendario consente di selezionare dallo zoom uno o più calendari già generati onde procedere all'eliminazione dei singoli giorni che ne fanno parte.



Eliminazione calendari aziendali

## Duplicazione festività

Questa gestione consente di duplicare i giorni festivi per un determinato anno solare a partire da un calendario festività caricato in precedenza.



Duplicazione festività

Codice festività d'origine: A12 > Festività 2012

Codice festività da creare: A13 Festività 2013

Anno solare festività da creare: 2013

Ok Esci

Duplicazione festività







# ORDINI DI ACQUISTO

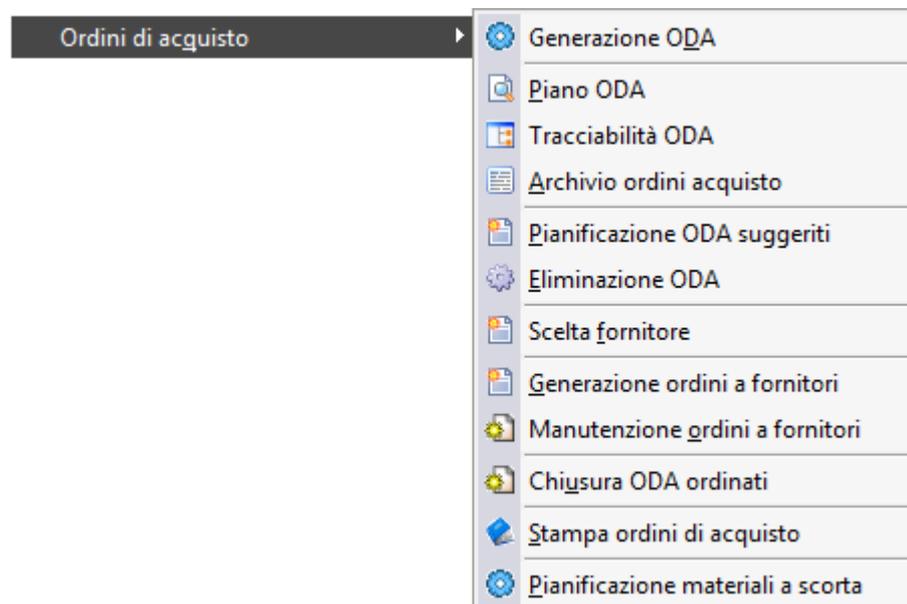
La gestione ODA presente solo con la produzione in particolare con il modulo Gestione Produzione, è alternativa alla gestione delle PDA, tale opzione viene scelta a livello di parametri di produzione.

La gestione delle ODA ricalca la struttura delle gestioni già presenti all'interno della produzione e si prefigge lo scopo di gestire l'approvvigionamento dei materiali.

Differenza fondamentale con la gestione PDA è che l'ODA aumenta l'ordinato, e la presenza nel pegging delle ODA a fabbisogno.

La gestione ODA come già per la gestione PDA si differenzia a seconda della tipologia articolo, a fabbisogno a scorta quantità costante e a scorta intervallo di riordino.

Di seguito viene riportato il menu principale della gestione ODA



Menù Ordini di acquisto

Per poter attivare il modulo è necessario agire all'interno dei Parametri produzione indicando l'attivazione della funzionalità del modulo nella scheda Parametri produzione - Ordini di acquisto.

Parametri produzione

Generali Causali movimenti **Ordini di acquisto**

Articoli prov. esterna:

Oda  Pda

Criterio di scelta del fornitore

Default: *Tempo*

Centro di costo

TEST > Reparto test procedure

Blocco elaborazione

Blocca generazione ordini da ODA

Attivazione modulo Ordini di acquisto

- 📁 **Generazione ODA**
- 📁 **Piano ordini di acquisto (ODA)**
- 📁 **Filtri piano ordini**
- 📁 **Tracciabilità ODA**
- 📁 **Gestione ordini di acquisto (ODA)**
- 📁 **Pianificazione ODA suggeriti**
- 📁 **Eliminazione ODA**

 **Scelta fornitore**

 **Generazione ordini a fornitori**

 **Manutenzione ordini a fornitori**

 **Chiusura ODA ordinati**

 **Stampe ordini di acquisto**



# Generazione ODA

Questa funzione genera gli ordini di acquisto per gli articoli gestiti a fabbisogno in funzione degli impegni presenti nel periodo e in funzione delle selezioni impostate.

## Generazione ODA - Selezioni

Generazione ODA - Selezioni

### Da codice articolo - Ad articolo

Filtro per codice articolo, vengono elaborati solo gli articoli presenti nella selezione.

### Da famiglia - A famiglia

Filtro per famiglia articolo, vengono elaborati solo gli articoli con il codice famiglia compreso nella selezione.

### Da gr. merc. - A gr. merc.

Filtro per gruppo merceologico Articolo, vengono elaborati solo gli articoli con il codice gruppo merceologico compreso nella selezione.

### Da cat. omog. - A cat. omog.

Filtro per categoria omogenea articolo, vengono elaborati solo gli articoli con il codice categoria omogenea compreso nella selezione.

### Da LLC - A LLC

Viene controllato il LLC degli articoli e vengono elaborati solo gli articoli che hanno LLC compreso nella selezione.

**📄 Da magazzino - A magazzino**

Viene controllato il magazzino preferenziale di ogni articoli e vengono elaborati solo gli che hanno il codice magazzino compreso nella selezione.

**📄 Da marca - A marca**

Filtro per codice marca, vengono elaborati solo gli articoli con il codice marca compreso nella selezione.

**📄 Criterio di scelta del fornitore**

Il dato riportato assume valore di default della maschera di generazione ODA a fabbisogno e a scorta.

- ⊙ Tempo: Viene considerato il valore del lead time di contratto minore
- ⊙ Prezzo: Viene considerato il prezzo di contratto minore.
- ⊙ Affidabilità: considerata la priorità con valore maggiore indicata in testata contratto.
- ⊙ Priorità: Viene considerata la priorità con valore maggiore indicata nel dettaglio contratto

**☑️ Prodotti finiti**

Vengono selezionati tutti gli articoli di tipologia prodotto finito.

**☑️ Semilavorati**

Vengono selezionati tutti gli articoli di tipologia semilavorato.

**☑️ Materie prime**

Il filtro porta a selezionare tutti gli articoli che hanno la tipologia materia prima.

Tali check permettono di discriminare quali articoli elaborare in funzione del tipo definito in anagrafica articolo.

**☑️ Seleziona tutti - Deseleziona tutti - Inverti selezione**

Tale check ha effetto sulla selezione/deselezione contemporanea delle scelte di elaborazione per tipologia articolo.

## Generazione ODA - Modalità di elaborazione

All'interno di questa scheda vengono riportate le date dell'ultima elaborazione, le modalità di generazione per gli articoli di provenienza esterna e le modalità di generazione dei messaggi di ripianificazione.

Di seguito viene riportata la scheda Modalità di elaborazione

Generazione ODA

Selezioni Modalità di elaborazione

Ultima elaborazione

Data: 05/11/2012 Alle: 16:59:02 Operatore: 8 Produzione

Messaggi ripianificazione

Parametri

Generazione ODA - Modalità di elaborazione

### Messaggi di ripianificazione

Valorizzando il flag in esame, in base ai parametri indicati nell'apposita tabella, i messaggi vengono eseguiti restituendo a fine elaborazione il piano ottimale tenendo conto dei vincoli impostati.

### Parametri

Tramite il bottone in esame è possibile accedere direttamente alla Maschera

## Parametri messaggi MRP



## Piano ordini di acquisto (ODA)

Con questa scelta di menu si esegue la manutenzione del piano degli Ordini di Acquisto ODA.

La maschera Manutenzione Piano Ordini di Acquisto è composta di tre schede: Ordini di Acquisto (ODA), Dettaglio Periodi, Informazioni.

### Piano ordini di acquisto (ODA) - Ordini di acquisto (ODA)

Di seguito viene presentata la prima maschera relativa agli Ordini di Acquisto (ODA)

Articolo	UM	Scaduto	G171 (20/06)	G172 (21/06)	G173 (22/06)	G174 (23/06)	S326-2013	S327-2013	S328-2013
CABINETPC	n.								
CORPORATE	n.		6,000						
CPU-P3-1GHZ	n.		3,000						
LAMP. RISP. ENERG.	n.		6,000						
LCD 18"	n.		4,000						
MP	n.								
MP PER COMM	n.	10.290,000							
MP1	n.								
MP2	n.								
MP3	n.								
MP4	n.								
MP7	n.		2,000						
SO	n.		10,000						

Piano ordini di acquisto (ODA) - Ordini di acquisto (ODA)

La schermata iniziale si presenta divisa in due parti:

- ♦ La parte di destra visualizza tutti i codici degli articoli che hanno, nell'orizzonte analizzato dalla procedura, ordini di acquisto in essere;
- ♦ La parte di sinistra visualizza l'orizzonte temporale rappresentato come è definito nei parametri di produzione (n periodi giornalieri, n periodi settimanali, n periodi mensili ed infine n periodi trimestrali) e per ogni periodo la quantità degli ordini esistenti con diversa colorazione a seconda dello stato in cui si trovano.

#### Ricerca

Attivando il bottone Ricerca si visualizzano gli articoli che hanno nell'orizzonte analizzato dalla procedura ordini di acquisto in essere.

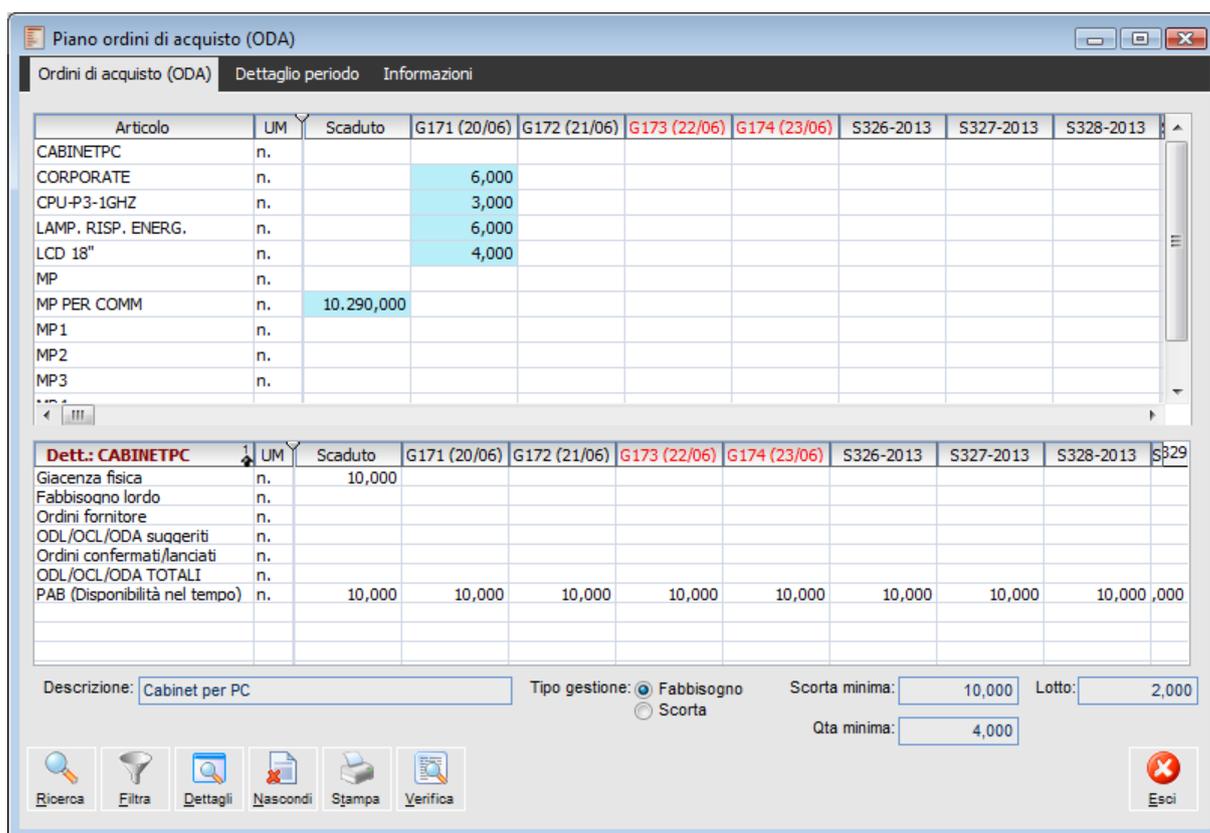
## Filtra

Attivando il bottone Filtra si richiama la maschera con i filtri per la visualizzazione del piano ODA.

## Filtri piano ordini

## Dettagli

Attivando il bottone Dettagli per l'ordine di acquisto selezionato è possibile individuare gli impegni che lo hanno generato, verificare la disponibilità nel tempo (PAB dell'articolo) e la giacenza. Di seguito viene proposta la maschera con i dettagli di un ODA



La maschera visualizza i dettagli di un ordine di acquisto (ODA) per l'articolo CABINETPC. La tabella principale mostra le quantità per diversi periodi (G171-G174 e S326-S328) e un totale di 10.290,000. La sezione 'Dett: CABINETPC' fornisce informazioni sulla giacenza fisica (10,000), sul fabbisogno lordo e sui vari ordini (fornitore, suggeriti, confermati/lanciati). Sono presenti anche campi per la descrizione ('Cabinet per PC'), il tipo di gestione (Fabbisogno o Scorta), la scorta minima (10,000), il lotto (2,000) e la quantità minima (4,000). In basso sono visibili i pulsanti per Ricerca, Filtra, Dettagli, Nascondi, Stampa, Verifica e Esci.

Articolo	UM	Scaduto	G171 (20/06)	G172 (21/06)	G173 (22/06)	G174 (23/06)	S326-2013	S327-2013	S328-2013
CABINETPC	n.								
CORPORATE	n.		6,000						
CPU-P3-1GHZ	n.		3,000						
LAMP. RISP. ENERG.	n.		6,000						
LCD 18"	n.		4,000						
MP	n.								
MP PER COMM	n.	10.290,000							
MP1	n.								
MP2	n.								
MP3	n.								

Dett: CABINETPC	UM	Scaduto	G171 (20/06)	G172 (21/06)	G173 (22/06)	G174 (23/06)	S326-2013	S327-2013	S328-2013	S329
Giacenza fisica	n.	10,000								
Fabbisogno lordo	n.									
Ordini fornitore	n.									
ODL/OCL/ODA suggeriti	n.									
Ordini confermati/lanciati	n.									
ODL/OCL/ODA TOTALI	n.									
PAB (Disponibilità nel tempo)	n.	10,000	10,000	10,000	10,000	10,000	10,000	10,000	10,000	,000

Descrizione: Cabinet per PC    Tipo gestione:  Fabbisogno    Scorta minima: 10,000    Lotto: 2,000  
 Scorta    Qta minima: 4,000

Piano ordini di acquisto (ODA) - Ordini di acquisto (ODA) - Dettagli

## Nascondi

Per mezzo di questa funzione viene disattivata la funzione mostra dettagli, ogni volta che attivo i dettagli la procedura aggiorna on-line i propri dati e varia la disponibilità nel tempo.

## Stampa

Attraverso il bottone Stampa è possibile attivare la maschera di selezione che permette di lanciare la funzione "Stampa Piano ODA".

## Verifica

Attivando il bottone si lancia la procedura di verifica temporale del piano ODA, la procedura effettua il seguente controllo:

Se la data di elaborazione della verifica temporale, è maggiore o uguale alla data di previsto inizio dell'ODA e l'ODA non è ancora stato evasa (Acquisto parziale evadendo ordine a fornitore nato da ODA), l'ordine risulta in ritardo e viene evidenziato in Rosso.

## Piano ordini di acquisto (ODA) - Dettaglio periodo

Di seguito viene trattata la seconda scheda della maschera Piano ODA relativa ai Dettagli di Periodo.

Per accedere alla cartella Dettaglio Periodo si può procedere in due modi:

- ♦ Posizionarsi sul periodo che si vuole analizzare e selezionare la cartella Dettaglio periodo
- ♦ Oppure fare double click sul periodo che si vuole analizzare.

Nella scheda dettaglio periodo sono visualizzati l'elenco gli ordini relativi agli articoli. Inoltre si possono visualizzare, modificare, eliminare, caricare ODA andando così ad integrare manualmente il piano generato dalla procedura.

Codice ordine	Prov.	Stato	UM	Qta richiesta	Qta evasa	Residuo	Data inizio	Data fine	Fornitore C/Lavoro	Commessa
000000000000771	E	M	n.	2.350,000	0,000	2.350,000	21/11/2012	28/11/2012	BETACOMP	ALTEREGO
000000000000772	E	M	n.	2.940,000	0,000	2.940,000	21/11/2012	28/11/2012	BETACOMP	ENTERPRISE
000000000000773	E	M	n.	5.000,000	0,000	5.000,000	21/11/2012	28/11/2012	BETACOMP	REVOLUTIO

Piano ordini di acquisto (ODA) - Dettaglio periodo

### ☰ Codice selezionato

Indica il codice che è stato selezionato nella scheda ODA.

### ☰ Periodo selezionato

Indica il codice del periodo in cui era situato l'ordine di lavorazione selezionato.

### ☰ Tipo periodo

Indica la tipologia del periodo selezionato che può essere: scaduto, giornaliero, settimanale, mensile, trimestrale.

### ☰ Data inizio periodo

Indica la data di inizio del periodo selezionato.

### ☰ Fine periodo

Indica la data di fine del periodo selezionato.

## Griglia

Nella griglia della maschera sono elencati tutti gli ordini riferiti al periodo selezionato. Di seguito vengono esaminati gli elementi della griglia.

- ◆ Codice ordine
- ◆ Provenienza sempre esterna dell'articolo in esame.
- ◆ Stato dell'ordine
- ◆ Unità di misura dell'articolo.
- ◆ Quantità dell'ODA.
- ◆ Quantità Evasa cioè quantità già caricata a magazzino a fronte dell'ordine di lavorazione selezionato.
- ◆ Residuo, quantità rimanente nell'ordine
- ◆ Data di inizio richiesta, calcolata sottraendo i giorni di approvvigionamento dalla data di richiesta dell'articolo.
- ◆ Data di fine, è la data di richiesta.
- ◆ Fornitore Conto Lavoro.

In calce alla videata si trovano alcuni campi descrittivi e alcuni bottoni. Vediamo di seguito il loro significato.

- ◆ Ordine Selezionato: Indica il codice dell'ordine nella griglia Dettaglio.
- ◆ Data Lancio: Data nella quale è stato eseguito il lancio dell'ordine.
- ◆ Data Inizio Effettiva: data nella quale si è effettuato il primo acquisto dell'articolo.

Nella scheda Dettaglio periodo come detto in precedenza è possibile Visualizzare, Caricare, Modificare, Cancellare, gli ordini entrando direttamente nell'archivio ODA, per accedere a queste funzioni è possibile seguire diverse strade:

- ◆ Facendo clic con il tasto destro del mouse sull'ordine di lavorazione selezionato, si accede ad un menu contestuale dove è possibile richiamare le stesse funzioni associate ai bottoni.
- ◆ Cliccando due volte direttamente sopra un valore dell'ODL desiderato.
- ◆ Oppure usando uno dei seguenti bottoni.

### Carica

Cliccando sul tasto Carica si accede all'archivio degli ODA in modalità carica per poter inserire un ordine. La schermata che viene proposta ha già alcuni campi valorizzati, comunque modificabili, che eredita in automatico dal dettaglio del periodo.

### Varia

Attivandolo si accede all'archivio Ordini di Lavorazione in modalità Varia.

### Elimina

Attivandolo si cancella l'ordine di acquisto selezionato.

## Piano ordini di acquisto (ODA) - Informazioni

Nella terza scheda della maschera Piano ODA, “Informazioni” vengono visualizzati i colori degli ordini di acquisto e i periodi temporali definiti nei Parametri Produzione.

Di seguito viene riportata la scheda in esame

Tabella periodi

Periodo	Inizio	Fine
SCAD	01/01/1900	19/06/2013
G171	20/06/2013	20/06/2013
G172	21/06/2013	21/06/2013
G173	22/06/2013	22/06/2013
G174	23/06/2013	23/06/2013
S326	24/06/2013	30/06/2013
S327	01/07/2013	07/07/2013
S328	08/07/2013	14/07/2013
S329	15/07/2013	21/07/2013
S330	22/07/2013	28/07/2013
S331	29/07/2013	04/08/2013
S332	05/08/2013	11/08/2013
S333	12/08/2013	18/08/2013
S334	19/08/2013	25/08/2013
S335	26/08/2013	01/09/2013
S336	02/09/2013	08/09/2013
S337	09/09/2013	15/09/2013
S338	16/09/2013	22/09/2013
S339	23/09/2013	30/09/2013

Piano ordini di acquisto (ODA) - Informazioni

### 📄 Solo ODA suggeriti

Modalità di visualizzazione degli ordini in stato Suggesto all'interno del periodo.

### 📄 Solo ODA pianificati/lanciati

Modalità di visualizzazione degli ordini in stato Lanciato all'interno del periodo.

### 📄 Composizione mista

Nello stesso periodo sono presenti ordini in più stati.

### 📅 Periodi

Attivando tale tasto si visualizzano i periodi con l'indicazione del codice periodo, la data inizio e la data fine periodo.



## Filtri piano ordini

In questa maschera sono disponibili diverse voci per filtrare gli Ordini di acquisto

Filtri piano ordini

Da codice:  >

A codice:  >

Gr.merceologico:  >

Cat.omogenea:  >

Fornitore:  >

Commessa:  >

Attività:  >

Tipo gestione: *Tutti* ▼

Ok Esci

Filtri piano ordini



# Tracciabilità ODA

Attraverso la tracciabilità ODA viene rappresentato con una Tree View tutto il flusso documentale partendo dall'ODA fino ad arrivare alla fattura di acquisto.

Di seguito viene riportata la visualizzazione della maschera di selezione ODA

Tracciabilità ODA

## Stato ODA

Vengono visualizzate le ODA che sono almeno ordinate, i filtri possibili sono:

- Ordinati.
- Finiti.
- Tutti.

Nella visualizzazione della tree view vengono riportati nell'ordine gerarchico le seguenti informazioni:

- ◆ ODA,
- ◆ Ordine a fornitore da ODA,
- ◆ DDT di acquisto collegato all'ordine a fornitore,
- ◆ Fattura del DDT di acquisto.

Con il tasto destro nella tree view selezionando un ramo si abilita il menu che permette di eseguire le seguenti funzioni:

- ◆ Aprire la gestione selezionata.

- ◆ Chiudere l'ODA.
- ◆ Accedere al piano generazione ordine a fornitore.
- ◆ Visualizzare i listini validi per l'ODA.



## Gestione ordini di acquisto (ODA)

Con questa scelta di menu è possibile mantenere tutti gli Ordini di acquisto, alla gestione è possibile accedere anche tramite la “Manutenzione Piano ODA” nella cartella Dettagli periodo.

La maschera gestione Ordini di acquisto si articola su sei schede:

**Gestione ordini di acquisto (ODA) - Ordine**

**Gestione ordini di acquisto (ODA) - Altri dati**

**Gestione ordini di acquisto (ODA) - Materiali: non disponibile**

**Gestione ordini di acquisto (ODA) - Risorse: non disponibile**

**Gestione ordini di acquisto (ODA) - Pegging**

**Gestione ordini di acquisto (ODA) - Tracciabilità**

## Gestione ordini di acquisto (ODA) - Altri dati

Di seguito viene proposta la visualizzazione della scheda Altri dati: dove vengono riportati i dati relativi a fornitore, contratto e dati di analitica

The screenshot shows a software window titled "Gestione ordini di acquisto (ODA) / Interroga". The window has a menu bar with the following items: "Ordine", "Altri dati" (selected), "Materiali", "Risorse", "Pegging", "Tracciabilità", and "Elenco".

The main content area is divided into three sections:

- Distinta base e ciclo:** Contains two input fields for "Distinta base:" and "Codice ciclo:". The "Codice ciclo:" field has a dropdown arrow.
- Fornitore:** Contains a "Codice:" dropdown menu with "CARLI" selected, a corresponding text field showing "Carli Antonio", a "Contratto:" dropdown menu, a text field, and a "Del:" field with "//". Below these is a "Criterio di scelta:" dropdown menu with "Tempo" selected.
- Dati analitica:** Contains four rows of input fields:
  - "Centro di costo:" with "TEST" selected and "Reparto test procedure" in the text field.
  - "Voce di costo:" with "MATER" selected and "Materiali" in the text field.
  - "Commessa:" with an empty dropdown and an empty text field.
  - "Attività:" with an empty dropdown and an empty text field.

Gestione ordini di acquisto (ODA) - Altri dati

## Gestione ordini di acquisto (ODA) - Ordine

Di seguito viene proposta la visualizzazione della scheda Ordini dove vengono riportati tutti i dati generali relativi all'ODA.

Gestione ordini di acquisto (ODA) / Interroga

Ordine: 00000000000748 Emissione ODA: 20/06/2013 Operatore: 1 Stato: Suggesto

Provenienza: Esterna Tipo gestione: a fabbisogno

Codice: CPU-P3-1GHZ CPU Pentium III 1Ghz

Articolo: CPU-P3-1GHZ CPU Pentium III 1Ghz

Magazzino: MP Magazzino Materiali

UM: n. Pianificata: 3,000 Evasa: 0,000  Completa 

Tempo e date previste

Leadtime globale: 0 Data inizio piano: 13/06/2013

N. gg per appr.: 5 Data ordine: 13/06/2013

Data evasione: 20/06/2013

Date effettive

Data lancio: //

Data inizio: //

Data fine: //

Date schedulate MSProject

Data inizio: // Data fine: //

Gestione ordini di acquisto (ODA) - Ordine

## Gestione ordini di acquisto (ODA) - Pegging

Di seguito viene proposta la visualizzazione della scheda Pegging: dove vengono riportati i dati che hanno causato la generazione dell'ODA.

Gestione ordini di acquisto (ODA) / Interroga

Ordine Altri dati Materiali Risorse Pegging Tracciabilità Elenco

Padre - figlio

Numero ODL/doc.	Tipo	Stato	Codice articolo	Descrizione	Maq.	U

Figlio - padre

Numero ODL/doc.	Tipo	Stato	Codice articolo	Descrizione	Maq.	U
Magazzino	M		LAMP. RISP. ENERG.	Lampadina a Risparmio Energetico 15 WATT	n	

Gestione ordini di acquisto (ODA) - Pegging

## Gestione ordini di acquisto (ODA) - Tracciabilità

Di seguito viene proposta la visualizzazione della scheda Tracciabilità: dove vengono riportati i dati che permettono la tracciabilità dell'ODA.

The screenshot shows a software window titled "Gestione ordini di acquisto (ODA) / Nuovo". The window has a menu bar with the following items: "Ordine", "Altri dati", "Materiali", "Risorse", "Pegging", "Tracciabilità", and "Elenco". The "Tracciabilità" tab is currently selected. The main area of the window is a large, empty table. At the bottom of the window, there is a form with the following fields:

ODA:	<input type="text"/>	Data doc.:	<input type="text" value="//"/>	Data reg.:	<input type="text" value="//"/>
Fornitore:	<input type="text"/>	U.M.:	<input type="text"/>	Q.tà:	<input type="text" value="0,000"/>
Articolo:	<input type="text"/>	<input type="text"/>		Mag.:	<input type="text"/>

Gestione ordini di acquisto (ODA) - Tracciabilità



## Pianificazione ODA suggeriti

Attraverso questa funzione vengono autorizzati gli Ordini di Acquisto elaborati dalla Generazione Fabbisogni (in status Suggestito), i quali assumono lo status Pianificati; da questo momento non saranno più eliminati preventivamente ad ogni esecuzione di tale funzione. Solo dopo questa fase sarà possibile lanciare effettivamente la produzione interna ed emettere ordini di conto lavoro verso i terzi.

La Pianificazione degli ODA, attivabile anche direttamente sulla relativa maschera di manutenzione (modificando manualmente lo stato), non ha ulteriori effetti sul magazzino, rispetto a quelli già scaturiti dalla Generazione Fabbisogni.

È possibile eseguire delle selezioni di filtro nella prima scheda, mentre nella seconda è possibile scegliere, dall'elenco degli Ordini, quelli da pianificare.

## Pianificazione ODA suggeriti - Selezioni

Pianificazione ODA suggeriti - Selezioni

Nella prima scheda è possibile selezionare gli Ordini da pianificare in base ad un intervallo di codici ODA; ad un intervallo di date di inizio previsto dei piani; ad un intervallo di codici magazzino; oppure in base al codice Commessa, codice Attività, o Fornitore Conto Lavoro.

### Interroga

Con il tasto Interroga è possibile confermare i filtri impostati ed accedere alla seconda scheda.

## Pianificazione ODA suggeriti - Elenco ordini

Pianificazione ODA suggeriti							
Selezioni		Elenco ordini					
	Codice	Inizio	Articolo	Descrizione	UM	Quantità	
<input type="checkbox"/>	000000000000748	13/06/2013	CPU-P3-1GHZ	CPU Pentium III 1Ghz	n.	3,000	C
<input type="checkbox"/>	000000000000749	14/06/2013	LAMP. RISP. ENERG.	Lampadina a Risparmio Energetico 15 WATT	n.	6,000	BI
<input type="checkbox"/>	000000000000750	20/06/2013	MP7	MP7	n.	2,000	
<input type="checkbox"/>	000000000000759	13/06/2013	CORPORATE	Corporate Portal	n.	6,000	BI
<input type="checkbox"/>	000000000000760	20/06/2013	LCD 18"	LCD 18"	n.	4,000	IT
<input type="checkbox"/>	000000000000761	14/11/2013	MP	Materia Prima	n.	1.734,000	
<input type="checkbox"/>	000000000000769	20/06/2013	SO	Sistema Operativo desktop	n.	10,000	IT
<input type="checkbox"/>	000000000000770	30/10/2013	CABINETPC	Cabinet per PC	n.	8,000	PI
<input type="checkbox"/>	000000000000771	21/11/2012	MP PER COMM	Materia Prima	n.	2.350,000	BI
<input type="checkbox"/>	000000000000772	21/11/2012	MP PER COMM	Materia Prima	n.	2.940,000	BI
<input type="checkbox"/>	000000000000773	21/11/2012	MP PER COMM	Materia Prima	n.	5.000,000	BI
<input type="checkbox"/>	000000000000774	28/11/2013	MP1	Materia Prima Uno	n.	1.554,000	
<input type="checkbox"/>	000000000000775	28/11/2013	MP2	Materia Prima Due	n.	1.734,000	
<input type="checkbox"/>	000000000000776	28/11/2013	MP3	Materia Prima Tre	n.	1.734,000	
<input type="checkbox"/>	000000000000777	28/11/2013	MP4	Materia Prima Quattro	n.	1.734,000	

Seleziona tutti  
 Deseleziona tutti

Pianificazione ODA suggeriti - Elenco ordini

Nella seconda scheda della maschera è possibile visualizzare l'elenco degli ordini suggeriti che rispettano le selezioni precedentemente impostate.

Una volta visualizzati gli ordini suggeriti, l'utente può selezionarli tutti mediante l'apposito check sul piede della maschera, oppure operare ulteriori selezioni particolari attivando il check sulla sinistra di ciascun ordine visualizzato. Infine, premendo il bottone OK, tutti gli ordini suggeriti che risultano selezionati verranno portati allo status Pianificato.

La pianificazione degli ordini viene confermata da un messaggio



# Eliminazione ODA

La funzione in esame consente l'eliminazione di ODA in stato:

- ◆ Suggesto
- ◆ Da ordinare

La funzione è composta da due schede, la scheda Selezioni, e la scheda Lista Ordini.

## Eliminazione ODA - Selezioni

Di seguito viene proposta la visualizzazione della scheda Selezioni

The screenshot shows a software window titled "Eliminazione ordini di acquisto" with a tab labeled "Selezioni". The window contains the following fields and controls:

- Da codice ordine:** A text input field with a dropdown arrow.
- A codice ordine:** A text input field with a dropdown arrow.
- Da data inizio:** A date input field with slashes (//).
- A data inizio:** A date input field with slashes (//).
- Da data fine:** A date input field with slashes (//).
- A data fine:** A date input field with slashes (//).
- Stato ordine:** A dropdown menu currently showing "Tutti".
- Commessa:** A text input field with a dropdown arrow.
- Attività:** A text input field with a dropdown arrow.
- Selezioni Articolo:** A section containing:
  - Da articolo:** A text input field with a dropdown arrow.
  - Ad articolo:** A text input field with a dropdown arrow.
  - Da famiglia:** A text input field with a dropdown arrow.
  - A famiglia:** A text input field with a dropdown arrow.
  - Da gr. merc.:** A text input field with a dropdown arrow.
  - A gr. merc.:** A text input field with a dropdown arrow.
  - Da cat. omog.:** A text input field with a dropdown arrow.
  - A cat. omog.:** A text input field with a dropdown arrow.
- Buttons:** In the bottom right corner, there are two buttons: "Ricerca" (with a magnifying glass icon) and "Esol" (with a red 'X' icon).

Eliminazione ODA - Selezioni

Su questa scheda è possibile impostare una serie di filtri per la ricerca degli ordini di acquisto da eliminare: l'intervallo di periodi, dello stato degli ordini, codice articolo, codice famiglia, gruppo merceologico e categoria omogenea dell'articolo oggetto dell'ODA, codice fornitore.

### Ricerca

Attraverso tale bottone, in funzione dei filtri precedentemente impostati, è possibile accedere all'elenco ordini.

## Eliminazione ODA - Elenco ordini

Eliminazione ordini di acquisto

Selezioni Elenco ordini

	Codice ordine	Distinta	Descrizione	Stato	Inizio	Fine
<input type="checkbox"/>	000000000000748	CPU-P3-1GHZ	CPU Pentium III 1Ghz	M	13/06/2013	20/06/2013
<input type="checkbox"/>	000000000000749	LAMP. RISP. ENERG.	Lampadina a Risparmio Energetico 15 WATT	M	14/06/2013	20/06/2013
<input type="checkbox"/>	000000000000750	MP7	MP7	M	20/06/2013	20/06/2013
<input type="checkbox"/>	000000000000759	CORPORATE	Corporate Portal	M	13/06/2013	20/06/2013
<input type="checkbox"/>	000000000000760	LCD 18"	LCD 18"	M	20/06/2013	20/06/2013
<input type="checkbox"/>	000000000000761	MP	Materia Prima	M	14/11/2013	05/12/2013
<input type="checkbox"/>	000000000000769	SO	Sistema Operativo desktop	M	20/06/2013	20/06/2013
<input type="checkbox"/>	000000000000770	CABINETPC	Cabinet per PC	M	30/10/2013	04/11/2013
<input type="checkbox"/>	000000000000771	MP PER COMM	Materia Prima	M	21/11/2012	28/11/2012
<input type="checkbox"/>	000000000000772	MP PER COMM	Materia Prima	M	21/11/2012	28/11/2012
<input type="checkbox"/>	000000000000773	MP PER COMM	Materia Prima	M	21/11/2012	28/11/2012
<input type="checkbox"/>	000000000000774	MP1	Materia Prima Uno	M	28/11/2013	28/11/2013
<input type="checkbox"/>	000000000000775	MP2	Materia Prima Due	M	28/11/2013	28/11/2013
<input type="checkbox"/>	000000000000776	MP3	Materia Prima Tre	M	28/11/2013	28/11/2013
<input type="checkbox"/>	000000000000777	MP4	Materia Prima Quattro	M	28/11/2013	28/11/2013

Seleziona tutti  
 Deseleziona tutti

 Elimina  
 Esci

Eliminazione ODA - Elenco ordini



## Scelta fornitore

La funzione Scelta Fornitore, permette di assegnare il Fornitore ad un ODA in funzione dei contratti presenti per l'articolo/fornitore; l'abbinamento è essenziale per generare l'Ordine a Fornitore.

Le ODA si vengono a trovare in assenza di Fornitore abbinato se non ci sono contratti associati all'articolo o se non c'è il fornitore preferenziale.

In presenza di fornitore preferenziale l'ODA viene creata in funzione dei dati presenti in anagrafica articolo e con il fornitore, in assenza vengono associati e applicati i dati presenti nel contratto/fornitore selezionato. Questo criterio di elaborazione è valido sia per la gestione a fabbisogno che per quelle a scorta.

La funzione di scelta fornitore permette in oltre di separare e dividere un ordine con i fornitori che hanno un contratto valido.

La funzione di scelta fornitore si articola in tre schede.

## Scelta fornitore - Selezioni

Di seguito viene proposta la visualizzazione della scheda Selezioni

Scelta fornitore

Selezioni | Abbina/separa | Dettaglio ordini

Codice:  >

Fornitore:  >

Periodo:  ...

Interroga | Dettagli | Abb/Sep

Ordini di acquisto

Articolo	Descrizione	U.M.	Qtà richiesta	Qtà evasa	Gr.merc.
<input type="checkbox"/> CPU-P3-1GHZ	CPU Pentium III 1Ghz	n.	3,000		HARD
<input type="checkbox"/> LAMP. RISP. ENERG.	Lampadina a Risparmio Energetico 15 WATT	n.	6,000		SWAPP
<input type="checkbox"/> MP7	MP7	n.	2,000		ACC
<input type="checkbox"/> CORPORATE	Corporate Portal	n.	6,000		SWAPP
<input type="checkbox"/> LCD 18"	LCD 18"	n.	4,000		HARD
<input type="checkbox"/> MP	Materia Prima	n.	1.734,000		ACC
<input type="checkbox"/> SO	Sistema Operativo desktop	n.	10,000		SWBAS
<input type="checkbox"/> CABINETPC	Cabinet per PC	n.	8,000		HARD

Fornitori abbinati

Fornitore	Qtà abbinata	Qtà evasa	Qtà minima	Lotto multiplo	qq.app.	Prior.	Contratto	U.m.

Contratto:   Validità dal:   Al:

Esci

Scelta fornitore - Selezioni

### Codice

Codice dell'articolo oggetto dell'ordine di acquisto per il quale si vuole procedere con l'abbinamento o la separazione del fornitore.

### Fornitore

Codice del fornitore associato all'ordine di acquisto per il quale si vuole dividere la quantità da acquistare.

### Periodo

Attraverso questo bottone è possibile accedere alla tabella dei periodi, calcolati dalla procedura in fase di Generazione Fabbisogni, al fine di selezionare un determinato periodo.

### Interroga

Una volta impostati i filtri desiderati, tramite questo bottone verranno visualizzati nella parte centrale della scheda, tutti gli ordini di acquisto che rispettano tali impostazioni.

### Dettagli

Questo bottone permette, una volta selezionato uno degli ordini di acquisto elencati nella parte centrale della maschera, di accedere ai dettagli di tale ordine, accedendo così alla terza scheda della maschera.

### Abbina - Separa

Questo bottone permette di accedere, per l'ordine selezionato, alla seconda scheda della maschera, in

cui vengono riportati gli ODA abbinati o da abbinare ed i relativi fornitori.

### **Ordini di acquisto**

In questa sezione vengono riportati gli Articoli per i quali è necessario eseguire l'abbinamento ad un fornitore, o per i quali è possibile eseguire una separazione a più fornitori. Le informazioni riportate in questa sezione sono codice articolo, descrizione, unità di misura, quantità richiesta, quantità già evasa e gruppo merceologico.

### **Fornitori abbinati**

In questa sezione viene riportato l'elenco di tutti i Fornitori Abbinati agli ODA relativi all'articolo selezionato. Tale elenco viene aggiornato a seguito delle eventuali operazioni eseguite attraverso le funzionalità di Abbina/Separa.

### **Contratto**

Per il fornitore selezionato, viene riportato l'eventuale contratto abbinato. Questo campo non risulta editabile.

### **Validità dal - Al**

Date di validità del contratto. Questo campo non risulta editabile.

## Scelta fornitore - Abbina/separa

Nella seconda scheda della maschera Scelta fornitore, viene riportato il dettaglio degli ODA da pianificare o pianificati, che sono stati o possono essere abbinati all'ordine selezionato nella prima scheda ed i relativi fornitori abbinabili.

Scelta fornitore - Abbina/separa

### ODA abbinati/ Da abbinare

In questa sezione vengono elencati tutti gli ODA relativi all'articolo selezionato nella prima Scheda. Gli ODA visualizzati possono essere abbinati o ancora da abbinare.

### Residuo da abbinare

In questo campo viene visualizzato il Residuo da Abbinare; risulta zero quando l'abbinamento viene eseguito dalla procedura in automatico utilizzando il Fornitore Abituale definito in anagrafica articoli, o inserito manualmente in fase di creazione di un ODA.

### Seleziona - Deseleziona tutto

Queste combo permettono di selezione di tutti gli ODA da abbinare o separare.

### Modalità di elaborazione

Le modalità di elaborazione si riferiscono alle funzionalità Separa e Abbina; tali modalità possono essere:

- ⊙ Simulata: effettua un abbinamento che risulta visibile nella scheda Abbina/Separa in modo provvisorio, una volta usciti dalla scheda la procedura ripropone l'ODA ancora da Abbinare;
- ⊙ Definitiva: esegue direttamente l'abbinamento per i parametri selezionati; tale modalità può essere utilizzata solamente per la funzionalità Abbina.

**📁 Separa**

La funzione Separa ripartisce la quantità dell'ODA tra il Fornitore abbinato e un secondo fornitore abbinabile, viene creato un nuovo ODA per la quantità abbinata al fornitore e diminuita la quantità dell'ODA di origine. E' possibile separare solo in modalità Definitiva.

**📁 Abbina**

La funzione Abbina permette di associare ad un ODA un fornitore abbinabile, sostituendo eventualmente il fornitore precedentemente abbinato. Tale operazione può essere eseguita in modalità Simulata o Definitiva.

**Fornitori abbinabili**

I Fornitori abbinabili sono i fornitori che possono essere selezionati al momento dell'abbinamento; tali fornitori dovranno avere un contratto valido per l'articolo selezionato.

Nella terza scheda della maschera Scelta fornitore viene visualizzata la lista degli ODA inevasi per l'articolo selezionato.





## Generazione ordini a fornitori

La funzione di Generazione Ordini a Fornitore da ODA genera in automatico ordini a fornitore per tutti le ODA che sono:

- ◆ In stato Da Ordinare,
- ◆ E che sono stati abbinati a fornitore.

La Maschera generazione Ordini è composta da due schede, la scheda Elenco dove sono riportate tutte le generazioni di Ordini effettuate e la scheda Selezioni, scheda di determinazione/filtro per definire gli estremi e selezionare le ODA da Ordinare al Fornitore.

## Generazione ordini a fornitori - Selezioni

Di seguito viene proposta la visualizzazione della scheda Selezioni

Generazione ordini a fornitori - Selezioni

### 📄 Causale ordine a fornitore

In questo campo è necessario specificare la causale documento, preventivamente caricata e associata ad una causale di magazzino che aumenta l'ordinato, che sarà utilizzata per generare gli ordini a fornitore. Tale causale, se inserita nei Parametri di Produzione, viene proposta in automatico.

### 📄 Primo numero ordine

Numero del documento generato, che potrà essere usato per rintracciare l'ordine a fornitore nel Piano di Manutenzione Ordine a Fornitori.

### 📄 Data documento

Come data documento dell'Ordine a Fornitore viene proposta la data di sistema.

### 📄 Stato

L'ordine a fornitore può essere generato in due stati differenti, Confermato o Provvisorio; la procedura propone sempre lo stato Confermato. Se Provvisorio può essere confermato entrando in manutenzione Ordini a Fornitori.

### ☑️ Stampa immediata

Attivando questo check alla generazione dell'Ordine a Fornitore verrà seguita la stampa del documento.

### 📄 Da codice ODA - A codice ODA

Al fine di selezionare gli Ordini di acquisto per i quali si intende generare degli Ordini a Fornitori, è possibile impostare un intervallo di Codici di ODA.

**Da data inizio - A data inizio**

Al fine di selezionare gli Ordini di acquisto per i quali si intende generare degli Ordini a Fornitori è possibile impostare un intervallo di date di Inizio dell'ODA.

**Da codice - A codice**

Intervallo di Codici Articolo per i quali deve essere generato l'Ordine a Fornitore.

**Da magazzino - A magazzino**

Intervallo di magazzini di produzione relativi al magazzino presente nella scheda Ordini della maschera Archivio ODA, sulla base dei quali ricercare gli ODA per i quali si intende generare gli Ordini a Fornitori.

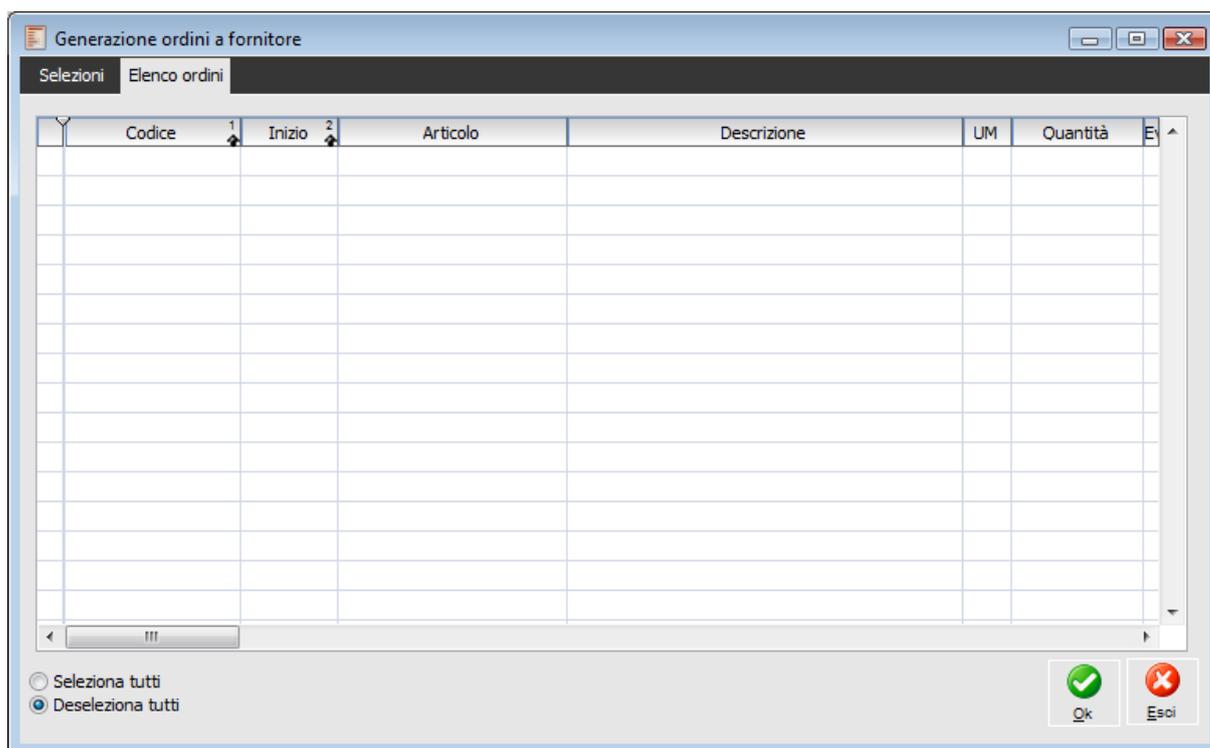
**Commessa**

Questo campo permette di filtrare gli ODA riferiti ad una determinata commessa.

**Fornitore**

Questo campo permette di filtrare i dati per Fornitore.

## Generazione ordini a fornitori - Elenco ordini



Generazione ordini a fornitori - Elenco ordini

In questa scheda vengono elencati gli Ordini di acquisto Pianificati in base ai filtri impostati nella prima scheda.

Una volta selezionati gli ordini di acquisto desiderati e confermata la maschera, la procedura genera gli Ordini a Fornitore, e modifica lo stato degli ODA in Ordinato.



## Manutenzione ordini a fornitori

Con la funzione Manutenzione ordini a fornitori l'utente ha la possibilità di visualizzare i documenti di ordine generati dalla procedura di Generazione ordini a fornitori.

Di seguito viene riportata la visualizzazione della scheda principale della maschera Manutenzione ordini a fornitori, dove vengono richiamati i vari ordini creati.

Manutenzione ordini a fornitori

### Rif. generazione

Seriale identificativo della generazione.

### Del

Data di generazione del documento di ordine.

### Operatore

Codice dell'operatore che ha effettuato l'operazione di Generazione ordini a fornitori.

### Stato

Questa combo indica lo stato del documento, che può essere Confermato o Provvisorio; nel caso di stato Provvisorio compare anche il bottone Conferma, per la conferma dell'ordine.

### Causale documento

In questo campo non editabile, viene riportata la causale usata dalla generazione per creare il documento di ordine.

 **Conferma**

Il bottone conferma compare solo in presenza di ordini in stato Provvisorio, cliccando tale bottone viene modificato lo stato del documento.

 **Stampa**

Attraverso questo bottone viene stampato il documento di ordine selezionato.

 **Dettagli**

Attraverso questo bottone è possibile accedere direttamente al documento che è stato generato.

 **Elimina**

Attraverso questo bottone è possibile eliminare il documento di ordine selezionato.

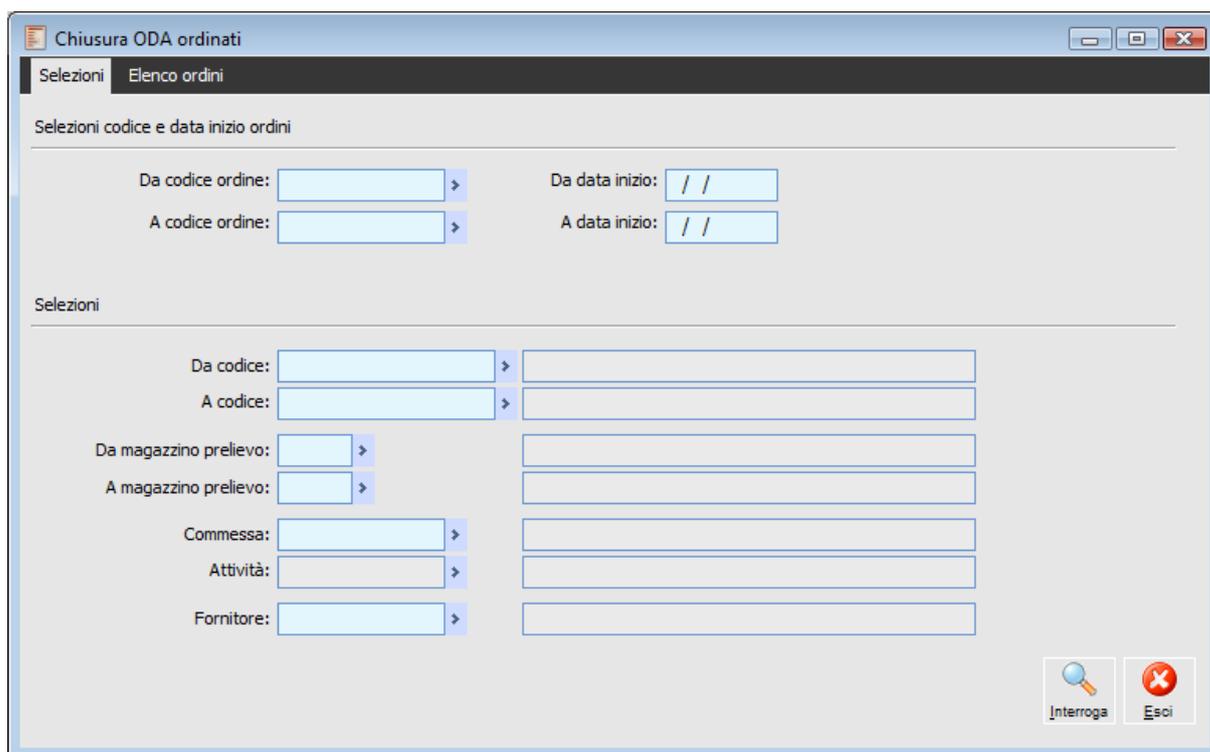


## Chiusura ODA ordinati

La funzione in esame consente la Chiusura delle ODA ordinate, l'ordine viene evaso e l'ODA passa in stato Finito.

La funzione di Chiusura ODA ordinati è composta da due schede, la scheda Selezioni, e la scheda Elenco ordini.

## Chiusura ODA ordinati - Selezioni



Chiusura ODA ordinati

Selezioni Elenco ordini

Selezioni codice e data inizio ordini

Da codice ordine:  > Da data inizio:  / /

A codice ordine:  > A data inizio:  / /

Selezioni

Da codice:  >

A codice:  >

Da magazzino prelievo:  >

A magazzino prelievo:  >

Commessa:  >

Attività:  >

Fornitore:  >

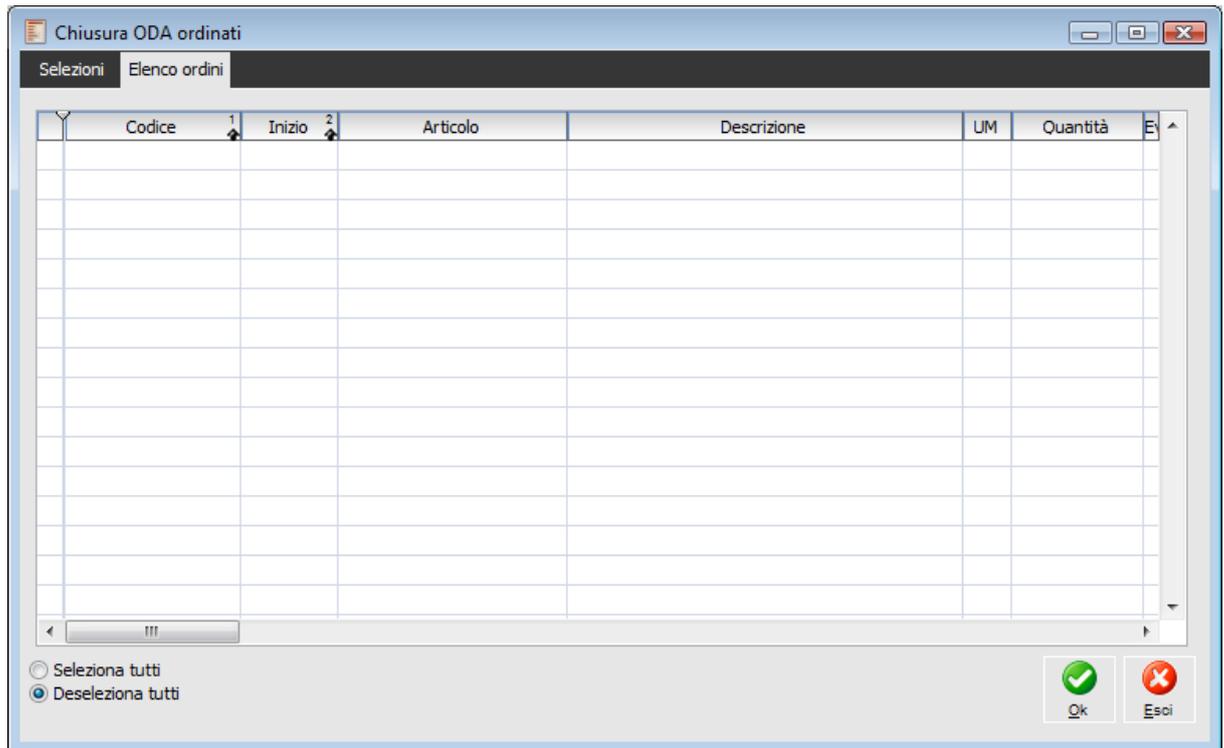
Interroga Esci

Chiusura ODA ordinati - Selezioni

### Interroga

Selezionando il bottone Ricerca si attiva la scheda Lista Ordini in base alle selezioni impostate.

## Chiusura ODA ordinati - Elenco ordini



Chiusura ODA ordinati - Elenco ordini

### 📄 Ok

Selezionando le ODA che si vogliono chiudere, e cliccando il bottone Ok le ODA vengono portate in stato finito.

*Nella griglia vengono evidenziate in giallo le ODA ordinate a fornitore e l'ordine risulta evaso parzialmente.*



## Stampe ordini di acquisto

Con questa scelta di menu è possibile effettuare la stampa degli Ordini di acquisto.

Stampe ordini di acquisto

### Da data richiesta - A data richiesta

Filtro per intervallo di date di richiesta ODA

### Da codice ODA - A codice ODA

Filtro per intervallo di codice ordine

### Stato ODA

È possibile filtrare la stampa per lo stato degli ODA:

- Suggesto,
- Da Ordinare,
- Ordinato,
- Tutti.

 **Da magazzino - A magazzino**

Filtro per intervallo di codice magazzino

 **Da codice - A codice**

Filtro per intervallo di codice articolo.



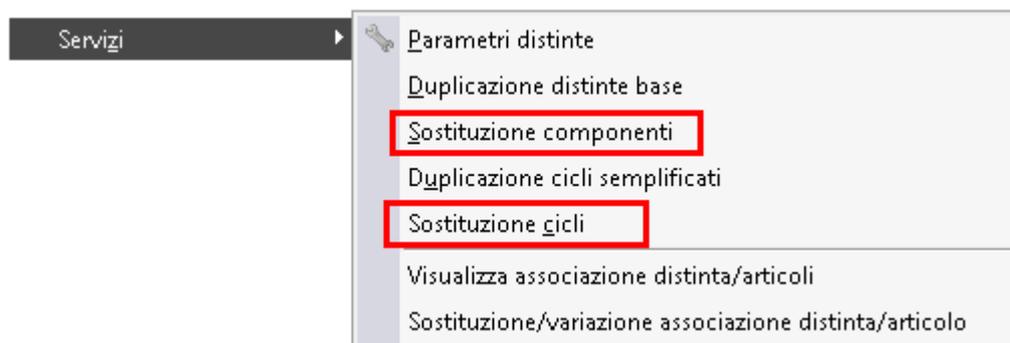




# SERVIZI DISTINTA BASE

Con questa funzionalità di menu viene data la possibilità di effettuare manutenzione sull'archivio cicli semplificati e sui componenti delle distinte basi.

Di seguito viene riportata la visualizzazione del menu



Menù Servizi distinta base

## Sostituzione componenti

## Sostituzione cicli



## Sostituzione componenti

Con questa funzione è possibile eseguire una sostituzione globale, su tutte le distinte base caricate, di un particolare componente con un altro. I casi di utilizzo sono sostanzialmente i seguenti:

- ◆ **Errore di Caricamento:** è stato indicato inavvertitamente un componente errato in diverse distinte base, che si desidera sostituire con quello corretto;
- ◆ **Obsolescenza di un Componente:** si desidera sostituire un componente non più utilizzato con un nuovo componente. A questo scopo, si ricorda che è anche possibile utilizzare le date di validità specifiche di ciascun componente, potendo così pianificare nel tempo l'obsolescenza di un componente e l'entrata in vigore di un altro.

## Sostituzione componenti - Selezioni

Di seguito viene visualizzata la scheda Selezioni della maschera di Sostituzione componenti

Sostituzione componenti - Selezioni

### Tipo operazione

- ⊙ Sostituzione: viene sostituito contemporaneamente in tutte le distinte selezionate il componente in esame.
- ⊙ Inserimento: viene inserito contemporaneamente in tutte le distinte selezionate il componente in esame.
- ⊙ Disattivazione legami: permette di disattivare o il legame dell'articolo su tutte le distinte in cui è stato inserito oppure di disattivare più componenti di una solita distinta.

### Modalità

- ⊙ Mantieni storico: nel caso in cui venga eseguita tale scelta, la procedura chiude il legame del componente di riferimento in distinta base e crea una nuova riga con il componente da inserire. Con questa scelta viene reso editabile il campo "Inizio validità variazione" nel quale è possibile specificare la data da cui avrà effetto l'operazione.
- ⊙ Sovrascrivi: nel caso in cui venga eseguita tale scelta, la procedura sostituisce il componente di riferimento con il componente da inserire.

### Quantità originale

Valorizzando questo campo viene mantenuta nel caso di sostituzione di un componente, il coefficiente d'impiego del componente sostituito, attivando il flag non saranno più visualizzabili i campi Quantità e Unità di Misura.

## Componente di riferimento

### Codice

Indica il codice componente per il quale si intende chiudere il legame e sostituirlo con il nuovo.

## Componente da inserire

### Codice

Indica il codice componente per il quale si intende effettuare l'inserimento in distinta base.

### U.M.

Indica l'unità di misura con cui verrà inserito il nuovo componente.

### Aggiorna altri dati

Valorizzando il flag vengono resi editabili i campi di inserimento % Scarto, %Sfrido, % Rec. scarto, % Rec. sfrido, Note.

### Quantità

Indica la quantità con cui verrà inserito il nuovo componente.

## Selezioni distinte padri

E' possibile selezionare i legami di distinta da modificare filtrando ulteriormente le distinte in cui è presente il componente in esame in base a:

- ◆ Codice Distinta.
- ◆ Stato Distinta.
- ◆ Tipo Articolo.
- ◆ Famiglia.
- ◆ Gruppo merceologico.
- ◆ Categoria omogenea.

### Ricerca

Attraverso il pulsante Ricerca saranno visualizzati tutti i padri dell'articolo, con legami validi alla data di sistema e che soddisfano i filtri impostati nella maschera.





## Sostituzione cicli

Attraverso questa funzionalità è possibile Sostituire, Inserire, Cancellare massivamente cicli semplificati in una o più distinte base.

## Sostituzione cicli - Selezioni

Sostituzione cicli - Selezioni

### Tipo operazione

- Inserimento: viene inserito contemporaneamente in tutte le distinte selezionate il ciclo semplificato in esame.
- Sostituzione: viene sostituito contemporaneamente in tutte le distinte selezionate il ciclo semplificato in esame.
- Cancellazione: viene cancellato contemporaneamente in tutte le distinte selezionate il ciclo semplificato in esame.

### Selezione cicli

#### Ciclo di riferimento

Codice ciclo semplificato abbinato alla distinta.

#### Ciclo da inserire

Codice ciclo semplificato da abbinare alla distinta.

### Selezione distinte

#### Stato distinte

È possibile effettuare la selezione sullo stato distinte indicando solo le distinte provvisorie, solo le

distinte confermate oppure entrambi.

**Da distinta - A distinta**

Filtro per intervallo di codici distinta.

**Selezione articolo**

**Da articolo - A articolo**

Filtro per intervallo di codici articoli.

**Da famiglia - A famiglia**

Filtro per intervallo di codici famiglia articolo.

**Da gr. merc. - A gr. merc.**

Filtro per intervallo di codici gruppo merceologico articolo.

**Da cat. omog. - A cat. omog.**

Filtro per intervallo di codici categoria omogenea articolo.

## Sostituzione cicli - Elenco cicli

Sostituzione cicli

Selezioni   Elenco distinte

Codice distinta	Descrizione	Codice ciclo
<input type="checkbox"/> CL PER COMM	CL PER COMM	
<input type="checkbox"/> MTB H.28 Girl base	MTB H.28 Girl base	
<input type="checkbox"/> MTB H.30 Boy B/L	MTB H.30 Boy B/L	
<input type="checkbox"/> MTB H.30 Boy Base	MTB H.30 Boy Base	
<input type="checkbox"/> MTB H.30 Boy N/R	MTB H.30 Boy N/R	
<input type="checkbox"/> PCADMIN	PCADMIN	
<input type="checkbox"/> PF	Prodotto Finito	
<input type="checkbox"/> PF PER COMM	PF PER COMM	
<input type="checkbox"/> R/Brake Levers	R/Brake Levers	
<input type="checkbox"/> R/Hub	R/Hub	
<input type="checkbox"/> R/Pedal	R/Pedal	
<input type="checkbox"/> R/Tyre	R/Tyre	
<input type="checkbox"/> R/Wheel	R/Wheel	
<input type="checkbox"/> SL	Semilavorato Interno	
<input type="checkbox"/> SL M	Semilavorato	
<input type="checkbox"/> SL_SCO	Semilavorato Interno a Scorta	
<input type="checkbox"/> SLCL	Semilavorato C/Lavoro	
<input type="checkbox"/> UNITCPU	Unità CPU	

Seleziona tutti  
 Deseleziona tutti

Sostituzione cicli - Elenco cicli

