



**Piattaforma Applicativa Gestionale**

**Magazzino 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>Magazzino produzione .....</b>	<b>1</b>
<b>NOZIONI GENERALI.....</b>	<b>5</b>
Nozioni sulla distinta base .....	6
Gestione produzione .....	11
Causali magazzino .....	14
<b>GESTIONE DISTINTA BASE .....</b>	<b>21</b>
Operazioni preliminari.....	23
Distinta base.....	26
Cicli semplificati .....	35
Anagrafica reparti .....	37
Tabella risorse .....	38
Coefficienti di impiego .....	40
Parametri variabili .....	43
<b>GESTIONE DELLA PRODUZIONE.....</b>	<b>45</b>
Parametri distinte .....	48
Piano di produzione.....	51
Impegno componenti.....	54
Carico da produzione.....	57
<b>GESTIONE PRODUZIONE DAI DOCUMENTI .....</b>	<b>63</b>
Documenti di produzione.....	65
Pianificazione attraverso il piano principale di produzione .....	83
Pianificazione senza il piano principale di produzione .....	99
Ordini da clienti con impegno componenti.....	103
D.d.t. di vendita con scarico componenti .....	107
<b>COSTIFICAZIONE PRODOTTO .....</b>	<b>113</b>
Determinazione costo standard.....	114
Stampa distinta base costificata.....	117
Stampa costi prodotto .....	123
<b>STAMPE .....</b>	<b>125</b>
Stampa distinta base .....	127
Stampa verifica di fattibilità.....	129
Stampa implosione .....	131
Stampa documenti di produzione .....	133
Stampa piano di produzione .....	136
Stampa cicli semplificati .....	138
Stampa coefficienti di impiego.....	139
Stampa risorse .....	140



<b>FUNZIONI DI SERVIZIO .....</b>	<b>143</b>
Duplicazione distinte base .....	144
Sostituzione componenti .....	145
Duplicazione cicli semplificati.....	147
Sostituzione cicli.....	148
Visualizza associazione distinta/articoli.....	149
Sostituzione/variazione associazione distinta/articolo .....	151



Area with horizontal lines for writing notes, consisting of approximately 20 lines.



---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

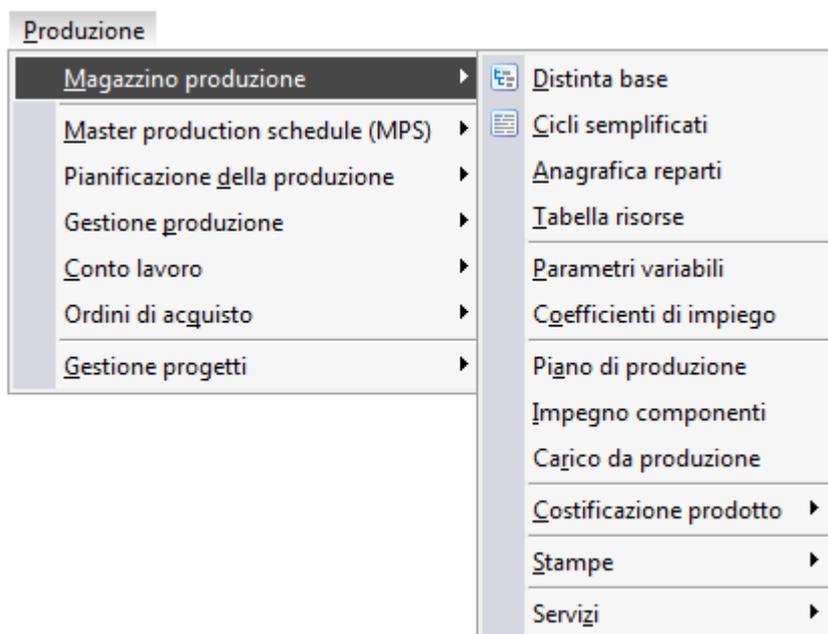
---

# Magazzino produzione

Il modulo Magazzino Produzione di Ad Hoc Revolution rappresenta un utile strumento per risolvere le problematiche tipiche delle imprese di produzione o assemblaggio attraverso la conoscenza e l'utilizzo di tutte le informazioni necessarie per programmare la produzione.

E' possibile memorizzare la composizione di ogni articolo (Distinta Base) con i materiali necessari e le lavorazioni da eseguire (Cicli Semplificati).

Il costo di ogni articolo viene ottenuto considerando la somma dei costi dei materiali utilizzati e delle lavorazioni eseguite, considerando gli scarti, gli sfridi (con le relative percentuali di recupero) ed eventualmente una maggiorazione per computare i costi non esplicitati.



Menù Magazzino produzione



## NOZIONI GENERALI



## GESTIONE DISTINTA BASE



## GESTIONE DELLA PRODUZIONE



## GESTIONE PRODUZIONE DAI DOCUMENTI

 **COSTIFICAZIONE PRODOTTO**

 **STAMPE**

 **FUNZIONI DI SERVIZIO**



---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---





# NOZIONI GENERALI

Per programmare la produzione di diversi articoli deve poter disporre di tutti i materiali e della manodopera necessari alle lavorazioni. Per questo la procedura consente di simulare il fabbisogno di articoli di magazzino a fronte di un piano di produzione. Accertata la disponibilità dei materiali necessari è possibile impegnarli per la produzione pianificata.

Terminata la produzione si può ottenere automaticamente, per ogni articolo prodotto, il carico a magazzino e, per ogni componente utilizzato, sia lo scarico per uscita in produzione che l'evasione dell'impegno fatto al momento del lancio della produzione.

Se un componente non viene più utilizzato è possibile sostituirlo con un altro componente automaticamente in tutte le distinte in cui esso è contenuto. Risulta inoltre possibile pianificare un cambiamento di una distinta base, semplicemente definendo le date di inizio e fine validità dei singoli componenti.

Al fine di velocizzare la definizione dei prodotti finiti con composizione simile, sono gestibili le Varianti di una distinta base ed i Coefficienti Parametrici (definiti al momento dell'esplosione di una distinta base attraverso parametri imputati dall'utente).

Il modulo Magazzino Produzione copre sia l'aspetto logistico (carichi e scarichi) sia la pianificazione della produzione: la possibilità di utilizzare le distinte base direttamente sui documenti (di vendita e di acquisto) permette di gestire gli ordini di produzione, gli ordini di lavorazione e le dichiarazioni di produzione (carichi dei prodotti finiti). Tale funzionalità può inoltre essere sfruttata per gestire le distinte base commerciali (Kit o Articoli Composti).

 **Nozioni sulla distinta base**

 **Gestione della produzione**

 **Causali magazzino di produzione**

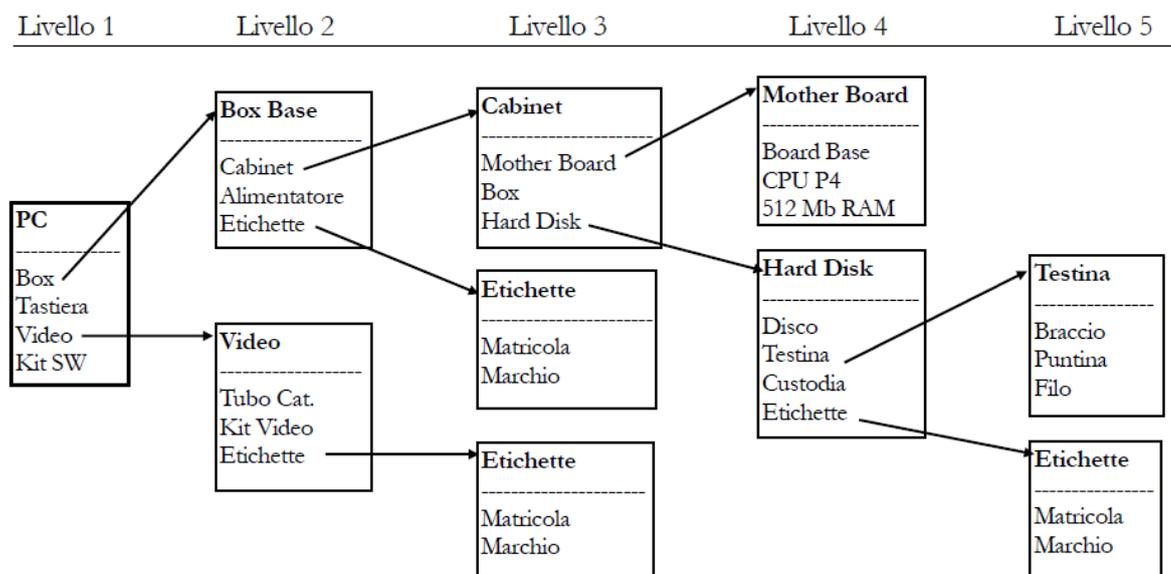


## Nozioni sulla distinta base

Per Distinta Base si intende la descrizione della composizione di un Articolo, cioè 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 possono essere dei Prodotti Finiti, Semilavorati o semplici Componenti.

Ciascun Prodotto Finito o Semilavorato può far riferimento ad una distinta base. Questa distinta base può ovviamente a sua volta essere composta da Prodotti finiti, Semilavorati o semplici Componenti e così via.

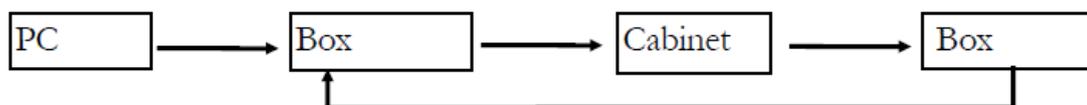
Partendo da una distinta base possiamo così arrivare ad una esplosione su n livelli.



Esempio di distinta su cinque livelli

### Coerenza di una distinta base

Ad Hoc Revolution controlla, in fase di Esplosione Distinta, che le Distinte siano state create in modo corretto, infatti una distinta che facesse riferimento ad una distinta già presente nella stessa linea, in fase di esplosione, genererebbe un circolo vizioso.



Esempio di controllo

### Esplosione della Distinta Base

L'Esplosione consiste in una lista contenente tutti i Componenti dal primo all'ultimo livello, oppure dal primo ad un certo livello.

Facendo riferimento all'esempio nella pagina precedente vediamo come appare l'Esplosione della

Distinta fino al terzo livello:

<u>Livello</u>	<u>Articolo</u>	
0	<b>PC</b>	-articolo principale considerato di livello 0
1	<b>Box Base</b>	
2	<b>Cabinet</b>	
3	Mother Board	-articolo collegato ad una distinta inesplora
3	Box	
3	Hard Disk	-articolo collegato ad una distinta inesplora
2	Alimentatore	
2	<b>Etichette</b>	
3	Matricola	
3	Marchio	
1	Tastiera	
1	<b>Video</b>	
2	Tubo Cat.	
2	Kit Video	
2	<b>Etichette</b>	
3	Matricola	
3	Marchio	
1	Kit SW	

### Nettizzazione dei Semilavorati

In Ad Hoc Revolution è possibile disattivare l'esplosione di una certa sottodistinta (nell'esempio gli articoli Mother Board e Hard Disk), nel caso non costituisca un semplice nodo della distinta base (il cosiddetto semilavorato Fantasma), bensì un vero e proprio semilavorato gestito con una fase di produzione interna e con un proprio magazzino WIP (Work In Progress).

In questo modo un ordine di lavorazione relativo alla distinta principale non impegnerà direttamente i componenti finali (foglie dell'albero), bensì il semilavorato, che potrà così essere Nettizzato, ovvero potrà essere prodotto tenendo in considerazione l'eventuale giacenza di magazzino. Riferendosi all'esempio, l'ordine di lavorazione di un PC non provocherebbe l'impegno (e quindi in riordino a fornitori) di una CPU, nel caso in magazzino fosse presente una Mother Board già assemblata.

### Implosione di un Componente

Per conoscere in quali Distinte Base un Componente o Semilavorato è utilizzato e in che quantità, si utilizza la funzione di Implosione.

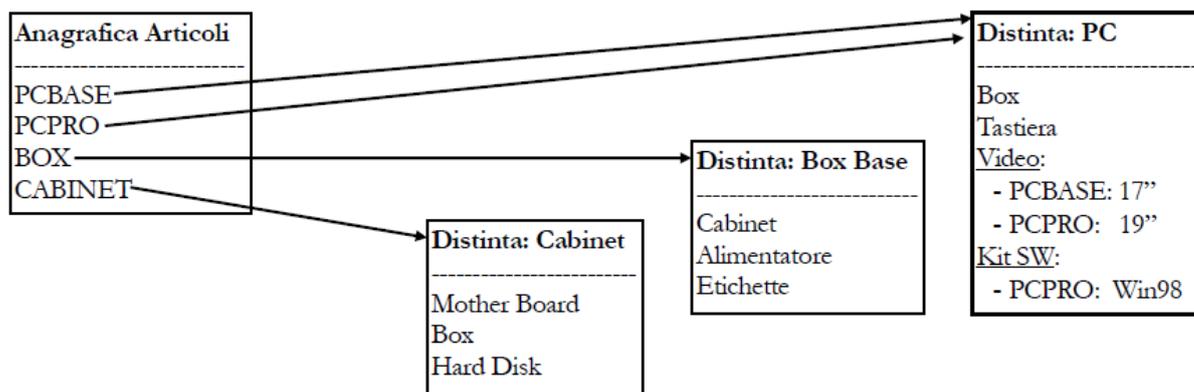
<u>Articolo</u>	<u>Distinta Base</u>	<u>Quantità</u>
Etichette	Box Base	1
	Video	1
	Hard Disk	1

Implosione del Semilavorato Etichette

## Relazioni tra Distinta Base ed Anagrafica Articoli: Distinta Base Variante

La Distinta Base di Ad Hoc Revolution rappresenta un modello da utilizzarsi per definire la composizione di un certo Articolo di Magazzino; tutte le operazioni di produzione (impegno componenti, carico di produzione ecc.) devono sempre riferirsi ad un articolo di magazzino con associata una certa distinta base.

In sintesi, la relazione che si instaura parte dall'anagrafica articoli verso l'anagrafica distinte base, ovvero possono esistere più articoli di magazzino con associata la stessa distinta base. Tutti i prodotti finiti, semilavorati e componenti presenti in una distinta base, inoltre, devono essere precedentemente caricati nell'anagrafica degli Articoli di Magazzino.



Flusso Anagrafica articoli caricati

Le distinte base di Ad Hoc Revolution sono in realtà delle “Distinte Base Variante”: possono gestire componenti che variano in base all’articolo di magazzino utilizzato nell’operazione di produzione. In base all’articolo di magazzino che in un determinato momento richiama la distinta base, potranno essere indicati uno o più Componenti

Variante con i rispettivi coefficienti di impiego. In questo modo l’utente evita inutili ripetizioni dei componenti fissi (e gli errori conseguenti), che risultano uguali nella composizione di diversi articoli di magazzino.

Si veda l’esempio raffigurato sopra: alla stessa distinta base PC sono associati due articoli di magazzino, PCBASE e PCPRO, che hanno una composizione differente nel video e nel Kit Software. Il primo ha un monitor da 17” e non include alcun software di sistema (non è stato definito nel componente variante Kit SW), mentre il secondo ha un monitor da 19” e viene venduto con il sistema operativo Win98 preinstallato.

## Cicli di Lavorazione Semplificati

Ogni Distinta Base può fare riferimento ad un Ciclo Semplificato, contenente l’elenco delle Fasi di lavorazione con le relative Risorse (ad esempio prestazioni di manodopera) necessarie alla produzione dell’Articolo relativo alla Distinta. Per ogni Risorsa deve essere indicata la quantità necessaria (ad esempio 30 minuti per l’imballaggio del PC) ed il relativo costo unitario (che può essere fisso o variabile alla quantità prodotta), ed inoltre può essere definito un Reparto di produzione. Le fasi possono essere associate ai singoli componenti della distinta base.

La corretta compilazione dei Cicli Semplificati associati alle diverse distinte base, consente sia di avere un maggiore dettaglio informativo, sia soprattutto di ottenere il costo totale della distinta comprensivo anche dei costi di lavorazione, oltre a quelli derivanti dai materiali.

## Scarto e Sfrido di Produzione

Il processo produttivo può operare delle lavorazioni sui componenti di un prodotto finito, tali da

scartare un certo quantitativo del materiale utilizzato; si pensi, ad esempio, alla lavorazione di un pezzo di lamiera quadrata allo scopo di derivarne un quadrante di orologio a forma di cerchio. Si parla a tale proposito di Scarto quando il materiale eliminato non è determinabile in modo preciso a priori, ma può essere solo stimato statisticamente. Riferendosi all'esempio fatto, risultano scarti tutti i quadranti che non possono essere utilizzati nell'assemblaggio dell'orologio, in quanto tagliati in modo difettoso.

Si parla invece di Sfrido quando il materiale eliminato è determinabile in modo matematico a priori. Riferendosi sempre all'esempio fatto, risultano sfridi tutti i pezzi di lamiera ottenuti dopo il taglio del quadrante rotondo dal quadrato originario.

All'interno di una distinta base, deve essere indicata la quantità netta di impiego di ciascun componente, ovverosia quella strettamente necessaria al processo produttivo al netto di eventuali scarti e/o sfridi. Nella fase di esplosione della distinta base, sarà la procedura che automaticamente calcolerà la quantità lorda comprensiva delle percentuali di scarto e sfrido, che dovrà effettivamente essere utilizzata nelle operazioni di produzione (impegno e scarico componenti).

Una parte dello Scarto e/o Sfrido può essere riutilizzata dall'azienda in altre fasi del processo produttivo (ad esempio, per ottenere le lancette dell'orologio) oppure può essere venduta all'esterno. Il recupero di costi derivante dagli utilizzi alternativi dei materiali di scarto e sfrido, deve perciò essere considerato nell'elaborazione del costo totale della distinta base.

### **Coefficienti di Impiego Parametrici**

In alcune produzioni risulta difficile (se non impossibile) predeterminare tutte le diverse tipologie di distinte base che possono presentarsi, in quanto il coefficiente di impiego dei componenti può assumere un ventaglio di valori eccessivamente ampio. In tale contesto non ha senso la codifica preventiva delle distinte base, siccome la successiva produzione dei prodotti finiti ha alte probabilità di avere una composizione differente da quelle precedenti; anche se lo fosse, nei casi più semplici, l'utente sarebbe comunque costretto a caricare molte distinte base per coprire tutte le casistiche ipotizzabili (con i relativi articoli di magazzino).

Si pensi, ad esempio, alla produzione di porte in legno su misura: sebbene siano identificabili i componenti del prodotto finito (compensato, listelli di legno, viti ecc.) non sono però predeterminabili le dimensioni richieste dal cliente. Volendo codificare tutte le possibili dimensioni delle porte, ciò richiederebbe un notevole lavoro di caricamento dei dati, e implicherebbe comunque la movimentazione di diversi articoli di magazzino.

Per ovviare ai problemi suindicati, Ad Hoc Revolution consente di gestire i Coefficienti di Impiego Parametrici su ciascun componente della distinta base, definiti in base ad una formula matematica contenente Parametri Variabili; la procedura richiederà di valorizzare tali parametri solo al momento dell'esplosione della distinta base.

I coefficienti di impiego parametrici possono avere una valenza locale rispetto al livello di distinta base che li contiene, in tal caso sarà richiesta la loro valorizzazione per ogni componente che li utilizza, oppure una valenza globale per tutti i livelli: il coefficiente di impiego dovrà essere valorizzato solo una volta durante l'esplosione della distinta base, indipendentemente dalla tipologia e dalla posizione dei componenti che lo utilizzano, e perciò sarà uguale per tutti i componenti.

### **Periodo di Validità dei Componenti**

Ad Hoc Revolution consente di attribuire un periodo di validità ai singoli componenti, allo scopo di velocizzare la fase di modifica di una distinta base; la sostituzione, aggiunta o eliminazione di un componente può così essere programmata semplicemente valorizzando la sua Data di Fine Validità, ed eventualmente caricando un nuovo componente sostitutivo con una successiva Data di Inizio

Validità.

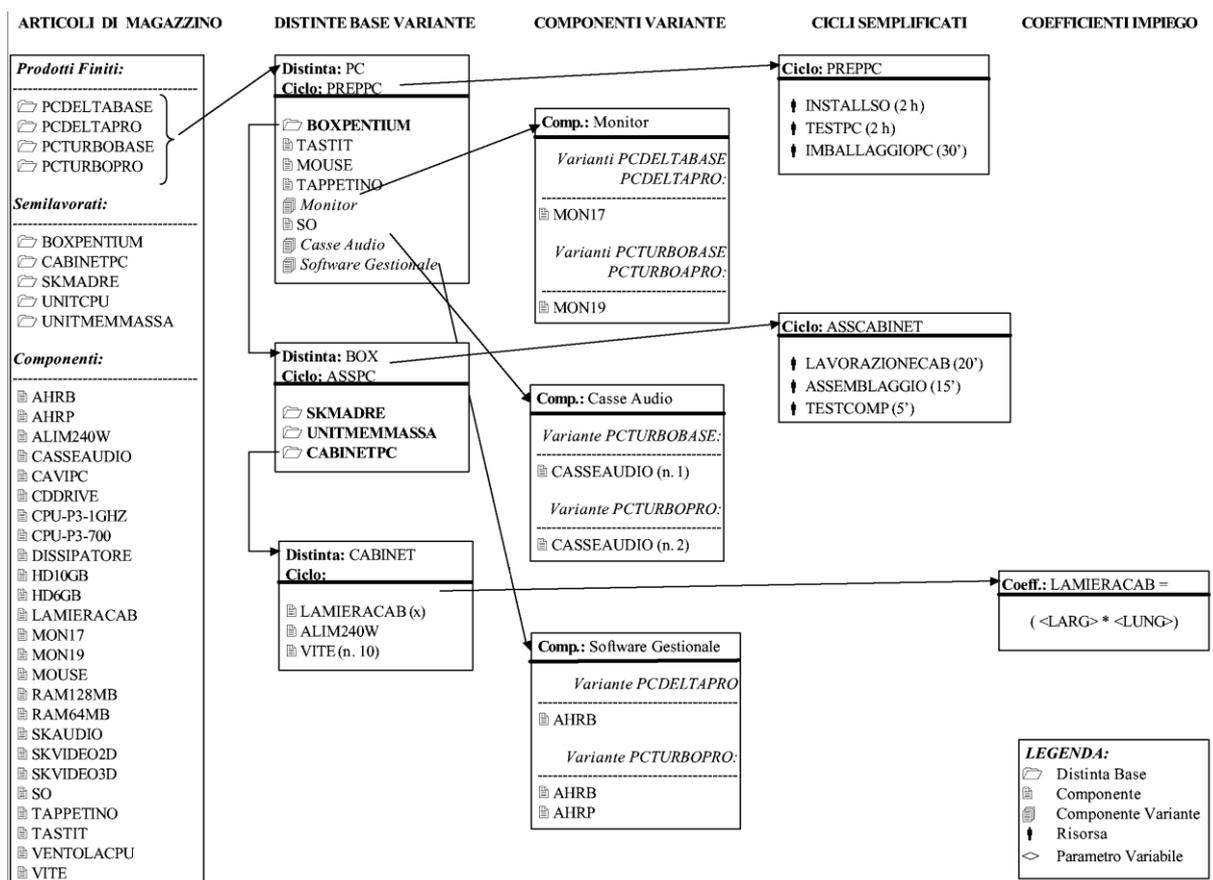
In fase di esplosione della distinta base, la procedura prenderà in considerazione solo i componenti che risultano validi al momento della loro effettiva movimentazione (impegno o carico).

### Status Provvisorio di una Distinta Base

Alla creazione e modifica di una distinta base segue spesso una fase di verifica da parte dei soggetti responsabili del reparto di produzione, nella quale è necessario attendere una conferma della sua composizione o modifica prima di poterla effettivamente utilizzare nelle movimentazioni di magazzino.

Ad Hoc Revolution consente di gestire uno status Provvisorio delle distinte base, che inibisce qualsiasi movimentazione operata da parte dell'utente: l'inserimento in un piano di produzione, l'impegno dei componenti, il carico di produzione ecc. La procedura avviserà l'utente circa le distinte o sottodistinte risultate provvisorie in fase di esplosione.

Nella pagina seguente viene presentato un grafico sintetico dei concetti descritti sopra; è possibile riscontrare le relazioni tra l'anagrafica Articoli di Magazzino e la Distinta Base, e la sua struttura in termini di Componenti Variante, Cicli Semplificati e Coefficienti di Impiego Parametrici.



Relazioni e Struttura della Distinta Base in Ad Hoc Revolution

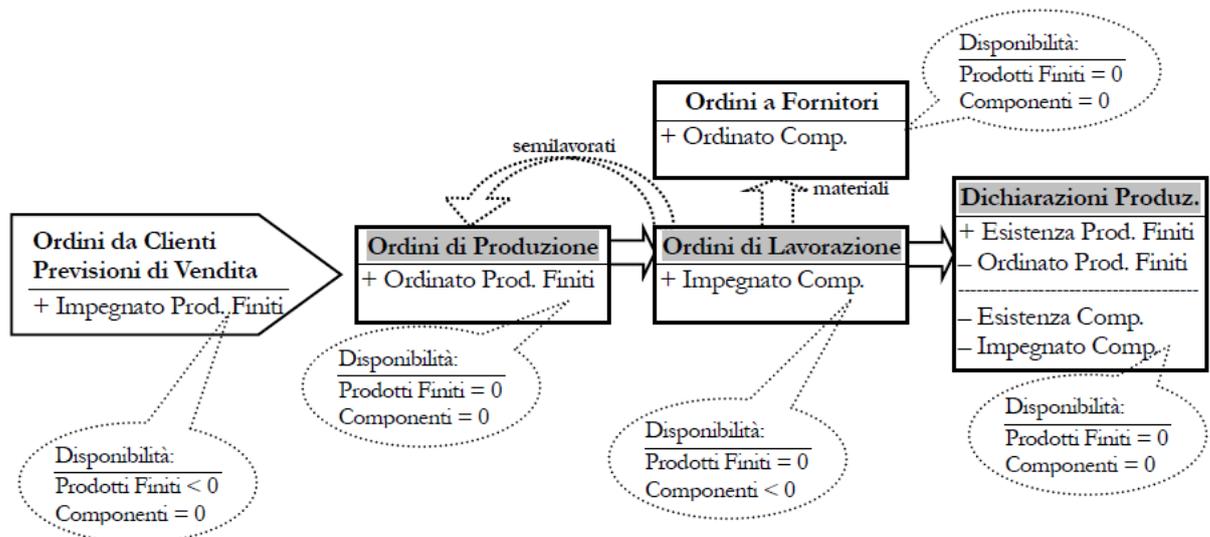


## Gestione produzione

La gestione della produzione rende necessaria la formalizzazione delle operazioni effettuate sui prodotti finiti, semilavorati e componenti, al fine di effettuare pianificazioni più accurate, tenere traccia di tutti i movimenti di magazzino ed infine poter redigere analisi sul processo produttivo.

La formalizzazione di tali operazioni trova luogo in un sistema di documenti che copre diverse fasi della produzione. Presentiamo di seguito il flusso logico dei documenti principali interessati dalla gestione della produzione, con l'esplicitazione degli effetti prodotti da ciascuno di essi sui saldi di magazzino relativi ai Prodotti Finiti ed ai Componenti.

Tutte le fasi di gestione della produzione risultano guidate dalla Disponibilità nel Tempo (Esistenza + Ordinato – Impegnato – Riservato), ovvero dalla tendenza di mantenere tale saldo in equilibrio. A tale proposito viene presentato anche l'andamento della Disponibilità nel Tempo in base ai momenti di generazione dei diversi documenti.



Fasi di gestione della produzione risultano guidate dalla Disponibilità nel Tempo

### Documenti di Gestione della Produzione

Di seguito vengono descritti i documenti fondamentali di gestione della produzione (la classificazione non pretende di coprire tutte le possibili casistiche, bensì vuole essere un tentativo di semplificare la complessa problematica di gestione della produzione):

1. Piano Principale di Produzione (M.P.S.): è costituito da un elenco di distinte base da produrre nell'orizzonte temporale allo scopo di coprire i fabbisogni di prodotti finiti derivanti dagli ordini dei clienti e dalle previsioni di vendita.

Tale piano si esplicita in un elenco di *Ordini di Produzione* per le diverse distinte base, che riequilibrano la disponibilità nel tempo dei prodotti finiti (Disponibilità P.F. = Impegnato P.F. + Ordinato P.F.). Dopo la conferma di un Ordine di Produzione, perciò, non emergeranno più i rispettivi fabbisogni di prodotti finiti (impegni), proprio perché risultano compensati dal

conseguente aumento di ordinato.

**2. Piano dei Materiali.** Il Piano Principale di Produzione può coprire un vasto orizzonte temporale (diversi mesi), per cui all'avvicinarsi delle consegne ai clienti è necessario procedere alla produzione vera e propria dei prodotti finiti, analizzando la loro composizione e le lavorazioni che li interessano. A tale scopo, il Piano dei Materiali viene elaborato esplodendo le distinte base dei prodotti finiti: risulta costituito dal fabbisogno lordo di componenti da prelevare a magazzino o da ordinare a fornitori.

Tale piano viene elaborato partendo dal Piano Principale di Produzione, e si esplicita in un elenco di *Ordini di Lavorazione* per le diverse distinte base da produrre (e perciò per ciascun Ordine di Produzione). Gli Ordini di Lavorazione generano dei Documenti di Impegno Componenti, in modo da fare emergere i relativi fabbisogni interni (componenti da prelevare a magazzino, oppure da produrre nel caso fossero insufficienti) ed esterni (componenti da ordinare a fornitori). La conferma di un Ordine di Lavorazione, in sintesi, provoca una riduzione della disponibilità nel tempo dei componenti (Disponibilità Comp. = +Impegnato Comp.).

I Semilavorati da non esplodere saranno impegnati alla stregua dei materiali: in questo modo potranno considerarsi in altri Ordini di Produzione nel caso la relativa giacenza di magazzino fosse insufficiente (*Nettizzazione di Semilavorati*).

**3. Dichiarazioni di Produzione.** L'ultima fase viene scandita da un documento che accerta l'avvenuta produzione dei prodotti finiti, e di conseguenza il consumo dei componenti da parte del processo produttivo. Le Dichiarazioni di Produzione producono effetti sui saldi di magazzino sia dei prodotti finiti, sia dei componenti:

- ◆ Aumentano l'Esistenza (carico di magazzino) dei Prodotti Finiti e contestualmente ne evadono l'Ordinato che era stato generato dagli Ordini di Produzione;
- ◆ Diminuiscono l'Esistenza (scarico di magazzino) dei Componenti e contestualmente ne evadono l'Impegnato che era stato generato dagli Ordini di Lavorazione.

### Gestione della Produzione in Ad Hoc Revolution

In ad Hoc Revolution è possibile coprire l'intero flusso di gestione della produzione mediante due strade differenti:

**a) Funzioni specifiche del modulo Magazzino Produzione.** In questo caso le fasi contenute nei suddetti documenti vengono gestite con maschere apposite: Piano di Produzione, Impegno Componenti e Carico da Produzione.

Questa strada è la più semplice, in modo da adattarsi meglio ai contesti meno complessi di gestione della produzione, ma risulta sicuramente la meno potente: deve utilizzarsi un flusso di operazioni preconfigurato (non è infatti possibile aggiungere o togliere un documento di produzione) ed inoltre tutte le operazioni vengono riferite al tempo presente, essendo impossibile stabilire le date di prevista evasione sulle varie operazioni.

**b) Utilizzo del normale Flusso Documentale.** Le distinte base possono anche essere gestite mediante il normale flusso dei documenti di vendita, acquisto e degli ordini clienti/fornitori. All'interno delle Causali Documenti può infatti essere stabilita la tipologia di documenti da generare in automatico alla conferma di quello principale, in base all'esplosione degli Articoli Composti presenti sulle righe dello stesso (gli Articoli Composti sono articoli di magazzino con associata una distinta base).

Seguendo questa strada (alternativa a quella precedente), si ha la possibilità di gestire tutti i documenti di produzione descritti sopra attraverso i Documenti di Ad Hoc Revolution. In tal

modo risulta possibile:

- ◆ Definire a piacere il flusso di produzione da seguire (sfruttando il flusso documentale dinamico di Ad Hoc Revolution);
- ◆ Dare un riferimento temporale alle operazioni di produzione (sfruttando le date di prevista evasione sulle righe dei documenti);
- ◆ Ed infine utilizzare una vera e propria elaborazione di tipo M.P.S. (*Master Production Schedule*), rappresentata dalla funzionalità delle Proposte di Acquisto (presente nel modulo Cicli Acquisti). Quest'ultimo obiettivo viene raggiunto semplicemente definendo ai prodotti finiti una provenienza Esterna dal fornitore abituale fittizio costituito dal Reparto di Produzione interno (per una trattazione dell'argomento si rimanda al relativo capitolo).



## Causali magazzino

Indipendentemente dalla modalità seguita dall'utente per gestire la produzione in Ad Hoc Revolution (funzioni specifiche del modulo oppure utilizzo del flusso documentale), è comunque necessario predisporre alcune Causali di Magazzino allo scopo di gestire le diverse operazioni.

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

### Ordine prodotti finiti

Questa causale di magazzino viene utilizzata per gestire gli Ordini di Produzione: consente di aumentare il saldo Ordinato per i Prodotti Finiti, in modo da riequilibrare la Disponibilità nel Tempo resa negativa dagli ordini da clienti (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 with a red box), **Ordine Prodotti da Produzione** (highlighted with a blue box).
- Causale collegata:** (empty dropdown with a right arrow).
- Riferim.:** Nessuno (dropdown), with checkboxes for  Docum.obbligatorio,  Ins rapido matricole, and  Beni in lavorazione.
- Gestione progetti:** Aumenta impegni fin. (dropdown).
- Aggiornamento saldi** section:
- Esistenza:** Invariato (dropdown), **Ordinato:** Aumenta (dropdown), **Impegnato:** Invariato (dropdown), **Riservato:** Invariato (dropdown).
- Valorizzazione** section:
- Valore da aggiornare:** Solo ord./imp./ris. (dropdown), with  Da rivalorizzare.
- Variazioni di valore:** Non gestito (dropdown),  Movimento fiscale,  Aggiornamento valori.
- Tipo valorizzazione:** Nessuno (dropdown), **Sequenza:** 0 (text input).
- Data validità:** / / (text input), **Data obsolescenza:** / / (text input).

Ordine prodotti finiti

### Impegno componenti

Questa causale di magazzino viene utilizzata per gestire i documenti di Impegno Componenti generati dagli Ordini di Lavorazione: consente di aumentare il saldo Impegnato per i Componenti, in modo da fare emergere i fabbisogni lordi di componenti da prelevare a magazzino o da ordinare a fornitori.

Causali magazzino / Interroga

Generali INTRA/estero Elenco

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

Riferim.: *Nessuno*  Docum.obbligatorio  Ins rapido matricole  Beni in lavorazione

Gestione progetti: *Non gestita*

**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: / /

Impegno componenti

### Carico ed evasione ordini prodotti finiti

Questa causale di magazzino viene utilizzata per gestire la dichiarazione di produzione relativamente ai Prodotti Finiti: consente di aumentare l'Esistenza dei Prodotti Finiti e contestualmente di evadere l'Ordinato che era stato generato dagli Ordini di Produzione.

Risulta composta da due causali di magazzino collegate: la prima sottintende un carico di magazzino, in quanto aumenta il saldo Esistenza, mentre la seconda riduce il saldo Ordinato. Da notare come nella prima causale sia stato definito come valore da aggiornare Altri Carichi e sia stato attivato il flag Aggiornamento Valori; in questo modo sarà considerata dall'elaborazione dell'Inventario di Magazzino per le valorizzazioni dei costi.

Causali magazzino / Interroga

Generali INTRA/estero Elenco

Codice: **PRCAE** Carico ed Evasione Ordini Prodotti Causale collegata: **PREVO** >

Riferim.: *Nessuno*  Docum.obbligatorio  Ins rapido matricole  Beni in lavorazione

Gestione progetti: *Non gestita*

**Aggiornamento saldi**

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

**Valorizzazione**

Valore da aggiornare: *Altri carichi*  Da rivalorizzare

Variazioni di valore: *Non gestito* Tipo valorizzazione: *Nessuno* Sequenza: **10**

Movimento fiscale  Aggiornamento valori

Data validità: / / Data obsolescenza: / /

Carico ed evasione ordini prodotti finiti

Causali magazzino / Interroga

Generali INTRA/estero Elenco

Codice: **PREVO** Evasione Ordini da Produzione Causale collegata: >

Riferim.: *Nessuno*  Docum.obbligatorio  Ins rapido matricole  Beni in lavorazione

Gestione progetti: *Non gestita*

**Aggiornamento saldi**

Esistenza: *Invariato* Ordinato: *Diminuisce* Impegnato: *Invariato* Riservato: *Invariato*

**Valorizzazione**

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

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

Movimento fiscale  Aggiornamento valori

Data validità: / / Data obsolescenza: / /

Evasione ordini da produzione

### Scarico ed evasione impegni componenti

Questa causale di magazzino viene utilizzata per gestire la dichiarazione di produzione relativamente ai Componenti: consente di diminuire l'Esistenza dei Componenti e contestualmente di evadere l'Impegnato che era stato generato dagli Ordini di Lavorazione.

Risulta composta da due causali di magazzino collegate: la prima sottintende uno scarico di magazzino, in quanto diminuisce il saldo Esistenza, mentre la seconda riduce il saldo Impegnato.

Causali magazzino / Interroga

Generali INTRA/estero Elenco

Codice: **PRSC** Scarico ed Evasione Impegni Comp. Causale collegata: **PREVI** >

Riferim.: *Nessuno*  Docum.obbligatorio  Ins rapido matricole  Beni in lavorazione

Gestione progetti: *Non gestita*

**Aggiornamento saldi**

Esistenza: *Diminuisce* Ordinato: *Invariato* Impegnato: *Invariato* Riservato: *Invariato*

**Valorizzazione**

Valore da aggiornare: *Altri scarichi*  Da rivalorizzare

Variazioni di valore: *Non gestito* Tipo valorizzazione: *Nessuno* Sequenza: **10**

Movimento fiscale  Aggiornamento valori

Data validità: / / Data obsolescenza: / /

Scarico ed evasione impegni dei componenti

Causali magazzino / Interroga

Generali INTRA/estero Elenco

Codice: **PREVI** Evasione Impegni da Produzione Causale collegata: >

Riferim.: *Nessuno*  Docum.obbligatorio  Ins rapido matricole  Beni in lavorazione

Gestione progetti: *Non gestita*

**Aggiornamento saldi**

Esistenza: *Invariato* Ordinato: *Invariato* Impegnato: *Diminuisce* 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: / /

Evasione impegni dei componenti

### Carico prodotti finiti

Questa causale di magazzino viene utilizzata per gestire la dichiarazione di produzione relativamente ai Prodotti Finiti, nel caso non sia stato eseguito preventivamente un Ordine di Produzione. A differenza della causale Carico ed Evasione Ordini Prodotti Finiti descritta in precedenza, si limita ad aumentare l'Esistenza e non presenta causali di magazzino collegate.

L'utilizzo di questa causale è indicato nei casi in cui ci si limiti a gestire il solo movimento di magazzino di carico dei prodotti finiti, a produzione avvenuta, senza seguire perciò l'intero processo di pianificazione (Ordini di Produzione e Ordini di Lavorazione).

Causali magazzino / Interroga

Generali INTRA/estero Elenco

Codice: **PRCAR** Carico Prodotti da Produzione Causale collegata: >

Riferim.: *Nessuno*  Docum.obbligatorio  Ins rapido matricole  Beni in lavorazione

Gestione progetti: *Aumenta consuntivo*

**Aggiornamento saldi**

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

**Valorizzazione**

Valore da aggiornare: *Altri carichi*  Da rivalorizzare

Variazioni di valore: *Non gestito* Tipo valorizzazione: *Nessuno* Sequenza: **10**

Movimento fiscale  Aggiornamento valori

Data validità: / / Data obsolescenza: / /

Carico prodotti finiti

## Scarico componenti

Questa causale di magazzino viene utilizzata per gestire la dichiarazione di produzione relativamente ai Componenti, nel caso non sia stato eseguito preventivamente un Ordine di Lavorazione. A differenza della causale Scarico ed Evasione Impegni Componenti descritta in precedenza, si limita a diminuire l'Esistenza e non presenta causali di magazzino collegate.

L'utilizzo di questa causale è indicato nei casi in cui ci si limiti a gestire il solo movimento di magazzino di scarico dei componenti, a produzione avvenuta, senza seguire perciò l'intero processo di pianificazione (Ordini di Produzione e Ordini di Lavorazione).

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

- Generali** | INTRA/estero | Elenco
- Codice:** PRSCA | Scarico Componenti da Produzione
- Causale collegata:** [ ]
- Riferim.:** Nessuno |  Docum.obbligatorio
- Ins rapido matricole
- Gestione progetti:** Non gestita
- Beni in lavorazione
- Aggiornamento saldi**
- Esistenza:** Diminuisce | **Ordinato:** Invariato | **Impegnato:** Invariato | **Riservato:** Invariato
- Valorizzazione**
- Valore da aggiornare:** Altri scarichi |  Da rivalorizzare
- Variazioni di valore:** Non gestito | **Tipo valorizzazione:** Nessuno | **Sequenza:** 10
- Movimento fiscale
- Aggiornamento valori
- Data validità:** / / | **Data obsolescenza:** / /

Scarico componenti





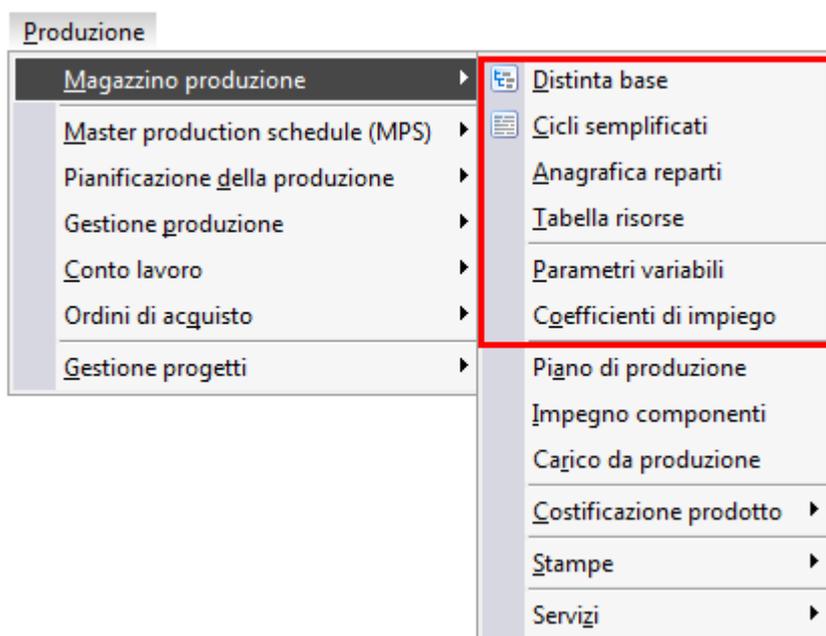


# GESTIONE DISTINTA BASE

In questo capitolo vengono descritti gli archivi anagrafici fondamentali per la gestione della produzione. Sarà dapprima trattato il collegamento tra Anagrafica Articoli e Distinta Base e quindi la modalità di caricamento della stessa

Successivamente verranno descritti i Cicli Semplificati con le relativi Reparti e Risorse (associate alle fasi di lavorazione), necessari per una corretta valorizzazione dei costi di produzione, ed infine i Coefficienti di Impiego parametrici con i Parametri Variabili, che consentono la definizione di distinte base flessibili.

Per dettagli sui concetti relativi alla struttura della Distinta Base ed ai suoi elementi si rimanda alla trattazione del capitolo introduttivo.



Menù Archivi di gestione Distinta base

📁 **Operazioni preliminari**

📁 **Distinta base**

📁 **Cicli semplificati**

📁 **Anagrafica reparti**

📁 **Tabella risorse**

 **Coefficienti di impiego**

 **Parametri variabili**



## Operazioni preliminari

In questa sezione verranno trattati i collegamenti del modulo Distinta Base con gli archivi presenti in altre parti della procedura, in particolare i Dati Azienda e gli Articoli.

### Decimali quantità componenti e Dati azienda

Al fine di gestire per le quantità dei Componenti di una Distinta Base, un numero di decimali diverso da quello definito per le quantità di magazzino, è previsto nei dati azienda un apposito campo

The screenshot shows the 'Dati azienda' window with the 'Magazzino' tab selected. The 'Num. decimali quantità in distinta base' field is highlighted with a red box and set to 'Cinque'. Other visible fields include 'Azienda' (DEMO), 'Rag. sociale' (Azienda Demo Ad Hoc Revolution), 'Deposito di default' (AU), 'Aula', 'Ultimo scarico magazzino' (//), 'Num. decimali quantità' (Tre), 'Num. sconti utilizzati' (Quattro), 'Cifra di esten.' (empty), 'Prefisso EAN' (80), 'Codice produttore' (00007), 'Data inizio controllo matricole' (01/01/2004), 'Controllo univocità matricole' (Per classe), 'Escludi matricole scaricate' (unchecked), 'Struttura codice articolo' (empty), 'Struttura codice lotto' (empty), 'Struttura codice ubicazione' (empty), 'Attivato il:' (01/01/2002), 'Maschera prezzi' (0123456789), and 'Calcolo del netto riga' ((Prz - sconti) \* qta).

Dati Azienda - Magazzino - Combo numeri decimali distinta base

### Numero decimali quantità in distinta base

Numero di decimali per la gestione delle quantità dei componenti all'interno del modulo Distinta Base; tale numero può essere diverso dal Numero Decimali Quantità definito in precedenza. Il numero di decimali utilizzabile è da uno a cinque oppure nessuno. Il numero di decimali specificato in questo campo viene utilizzato principalmente nella visualizzazione della Stampa Distinta sia per la versione Base, sia Indentata, sia Costificata.

*Le quantità espresse nei Documenti, Movimenti di Magazzino e ODL/ OCL, sono rimaste invariate con al massimo tre decimali previsti; pertanto, in caso si selezioni un numero di decimali superiore a tre, tutte le elaborazioni che esplodono i componenti sulla Distinta Base e che dovranno essere inserite in una delle suddette tabelle, dovranno prima essere arrotondate al 3° decimale.*

### Collegamento tra Distinta base ed Articoli di magazzino

La Distinta Base di Ad Hoc Revolution rappresenta un modello da utilizzarsi per definire la composizione di un certo Articolo di Magazzino; tutte le operazioni di produzione (impegno componenti, carico di produzione ecc.) devono sempre riferirsi ad un articolo di magazzino con associata una certa distinta base. Tale collegamento deve essere specificato direttamente sull'anagrafica Articoli.

The screenshot shows the 'Articoli / Interroga' window with the following settings:

- Magazzino funzioni avanzate:**
  - Gestione lotti: *Si + consumo autom.* (dropdown),  Forza magazzino lotti
  - Classe lotto: [ ] > [ ]
  - Disponibilità lotti: *Si* (dropdown),  Escludi unità logistica
  - Matricole
  - Classe matricola: [ ] > [ ]
- Analitica:**
  - Voce di costo: *PCPERIF* > PC e Periferiche
  - Voce di ricavo: *VENDITAPCERIF* > Vendita PC e Periferiche
  - Centro di costo/ricavo: [ ] > [ ]
- Produzione\funzioni avanzate:**
  - Imballo: *No imballo* (dropdown)
  - Distinta base \kit:** *PCADMIN* > *PCADMIN* (highlighted with a red box),  Art. composto
  - Classe criticità: [ ] > [ ]
  - Esplosione automatica imballo
  - Mag.preferenziale: *MP* > Magazzino Materiali
  - Prelievo: *Automatico* (dropdown)

Articoli - Gestione collegate - Distinta base

#### ■ Distinta base \kit

Costituisce il codice della Distinta Base che definisce la composizione dell'articolo di magazzino. La relazione che si instaura parte dall'anagrafica articoli verso l'anagrafica distinte base; possono esistere più articoli di magazzino con associata la stessa distinta base.

Le distinte base di Ad Hoc Revolution sono in realtà delle **Distinte Base Variante**: possono gestire componenti che variano in base all'articolo di magazzino utilizzato nell'operazione di produzione. In base all'articolo di magazzino che in un determinato momento richiama la distinta base, possono essere indicati uno o più Componenti Variante con i rispettivi coefficienti di impiego.

#### Articolo composto

Gli articoli di magazzino definiti come Articoli Composti possono essere esplosi nei loro componenti direttamente sui documenti di acquisto e vendita (sulle Causali Documenti per le quali si desidera gestire la distinta base).

La possibilità di utilizzare le distinte base direttamente sui documenti permette di sfruttare il flusso documentale di Ad Hoc Revolution per la gestione della produzione (ordini di produzione, ordini di lavorazione, documenti di impegno componenti, dichiarazioni di produzione ecc.). Tale funzionalità può inoltre essere utilizzata per gestire le distinte base commerciali (Kit o Articoli Composti).



## Distinta base

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 - Distinta base

Distinta base / Interroga

Distinta base Note Vista Elenco

Distinta:  Personal Computer Stato:

Codice cido:  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

### Ricerca

Può essere effettuata mediante le seguenti chiavi:

- ◆ Codice Distinta base;
- ◆ Descrizione Distinta base.

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.

### Distinta - Descrizione

Rappresenta il codice della distinta base, di tipo alfanumerico composto da un numero massimo di 20 caratteri, con la relativa descrizione. Nei movimenti di produzione sono utilizzati gli articoli di magazzino associati a tale codice, che perciò deve essere indicato solo all'interno dell'anagrafica articoli.

### Stato

Ad Hoc Revolution consente di gestire uno status Provvisorio delle distinte base, che inibisce qualsiasi movimentazione operata da parte dell'utente: l'inserimento in un piano di produzione, l'impegno dei componenti, il carico di produzione ecc.

La procedura avviserà l'utente circa le distinte o sottodistinte risultate provvisorie in fase di esplosione.

#### **Distinta PC provvisoria**

### 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), risulta utile in fase di costificazione della distinta base, in quanto permette di considerare anche i costi di lavorazione oltre a quelli derivanti dai materiali.

Il dettaglio delle fasi di lavorazione consente anche 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.

### Data creazione

È la data di primo caricamento della distinta base; viene automaticamente valorizzata dalla procedura con la data di sistema.

Vediamo ora i dati presenti sulle righe della distinta base, relativi a ciascun componente.

### Posizione

Rappresenta l'ordine posizionale di ciascun componente nella distinta base. La procedura valorizza questo campo con un intervallo di 10 unità, in modo da permettere all'utente l'inserimento successivo di un nuovo componente tramite l'impostazione di un codice intermedio.

### Variante

Nelle righe, nelle quali tale check risulta attivato, possono essere definiti dei Componenti Varianti, ovvero dei componenti non fissi che variano in funzione dell'articolo di magazzino che in una certa operazione di produzione è associato alla distinta base (come già detto in precedenza, le distinte base di Ad Hoc Revolution sono in realtà delle potenziali Distinte Base Variante).

L'attivazione del check Variante rende editabile la maschera dei Componenti Variante, accessibile mediante il bottone a destra di ciascuna riga. In tali righe è possibile solo impostare la descrizione del componente, mentre tutti gli altri campi risulteranno non editabili.

### 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.

Ad Hoc Revolution effettua due tipi di controlli di congruenza, al fine di evitare i circoli viziosi derivanti da distinte che facessero riferimento ad altre distinte nella stessa linea gerarchica. Un primo controllo è attivabile alla conferma di una distinta base, premendo Sì nel messaggio.

#### **Si vuole la verifica dei componenti inseriti?**

In fase di esplosione della distinta base, inoltre, vengono evidenziati i richiami a distinte che si trovano in un qualunque livello gerarchico superiore:

#### **Distinta incongruente: impossibile proseguire! Verificare componente**

#### **Descrizione**

Questo campo viene automaticamente valorizzato con la descrizione dell'articolo di magazzino impostato come componente; l'utente può comunque modificarla al fine di avere descrizioni standard per componenti che potenzialmente possono essere sostituiti nel tempo con altri articoli. Nel caso la riga contenga dei Componenti Variante (check Variante attivato) deve essere inserita manualmente.

#### **U.M.**

Unità di Misura nella quale viene rappresentato il coefficiente di impiego del componente all'interno della distinta base. Possono essere utilizzate anche le unità di misura alternative.

#### **Quantità**

Il coefficiente di impiego del componente all'interno della distinta base, ovvero sia la quantità del componente che viene assorbita da un'unità del prodotto finito/semilavorato, viene ricavato dal prodotto dei campi Quantità e Coefficiente Impiego.

Il campo Quantità rappresenta la parte fissa del coefficiente di impiego (a differenza del campo descritto di seguito, che può assumere valori variabili). Indipendentemente dall'impostazione di un coefficiente parametrico, questo campo è sempre obbligatorio.

#### **Coefficiente di impiego**

In alcune produzioni risulta difficile predeterminare tutte le diverse tipologie di distinte base che possono presentarsi, in quanto il coefficiente di impiego dei componenti può assumere un ventaglio di valori eccessivamente ampio. A tale scopo, Ad Hoc Revolution consente di gestire i Coefficienti di Impiego Parametrici su ciascun componente della distinta base, definiti in base ad una formula matematica contenente Parametri Variabili; la procedura richiederà di valorizzare tali parametri solo al momento dell'esplosione della distinta base.

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

*Il coefficiente di impiego indicato sulle righe della distinta base ( $Quantità \times Coefficiente\ di\ Impiego\ parametrico$ ) deve rappresentare la Quantità Netta necessaria al processo produttivo. La procedura calcolerà automaticamente la quantità lorda da movimentare (impegnare o scaricare) aumentandola delle percentuali di Scarto e Sfrido.*

#### **Esplosione componente**

Se attivato, sulle righe relative ai Semilavorati o Prodotti Finiti, in fase di esplosione della distinta base

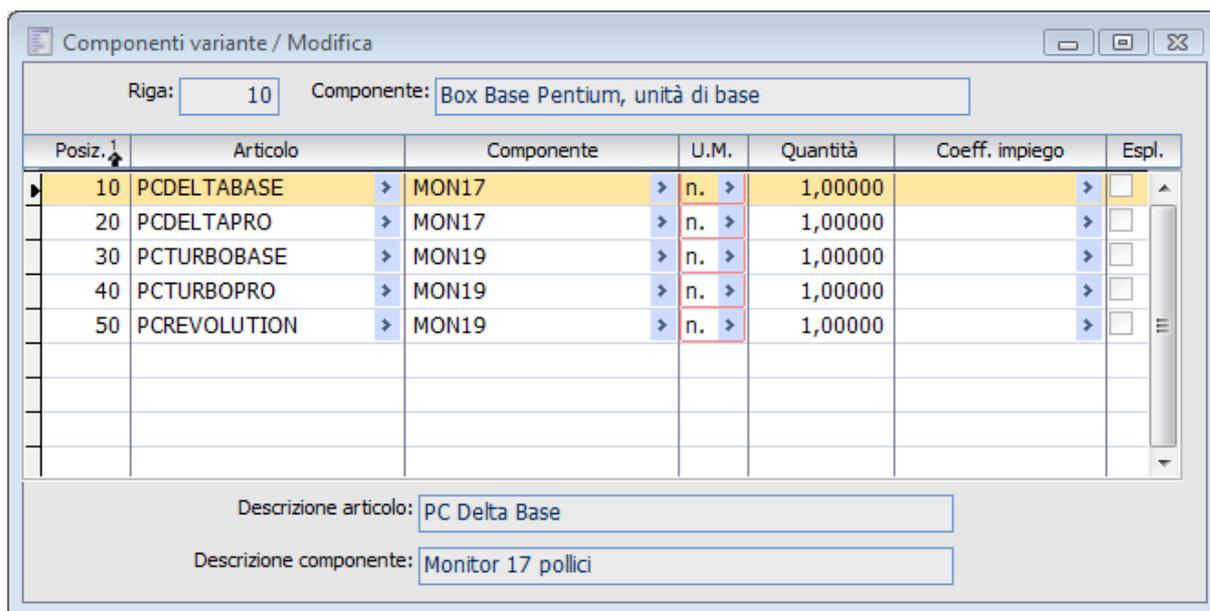
viene esplosa anche la sottodistinta associata. La procedura preimpostata questo check in modo attivo (nel momento in cui viene caricato un articolo con associata una distinta base).

In Ad Hoc Revolution è possibile disattivare l'esplosione di una certa sottodistinta, nel caso non costituisca un semplice nodo della distinta base, bensì un vero e proprio semilavorato gestito con una fase di produzione interna e con un proprio magazzino WIP (Work In Progress). In questo modo un ordine di lavorazione relativo alla distinta principale non impegna direttamente i componenti finali (foglie dell'albero), bensì il semilavorato, che può così essere Nettizzato, ovverosia è prodotto tenendo in considerazione l'eventuale giacenza di magazzino.

## Componenti variante

Premendo questo bottone, sulle righe che presentano il check Variante attivato, si accede alla maschera dei Componenti Variante, ovverosia i componenti non fissi che risultano condizionati dall'articolo associato alla distinta base (al momento delle operazioni di produzione).

In base all'articolo di magazzino che in un determinato momento richiama la distinta base, possono essere indicati uno o più Componenti Variante con i rispettivi coefficienti di impiego. In questo modo si evitano inutili ripetizioni dei componenti fissi, che risultano uguali nella composizione di diversi articoli di magazzino.



Posiz.	Articolo	Componente	U.M.	Quantità	Coeff. impiego	Espl.
10	PCDELTABASE	MON17	n.	1,00000		<input type="checkbox"/>
20	PCDELTAPRO	MON17	n.	1,00000		<input type="checkbox"/>
30	PCTURBOBASE	MON19	n.	1,00000		<input type="checkbox"/>
40	PCTURBOPRO	MON19	n.	1,00000		<input type="checkbox"/>
50	PCREVOLUTION	MON19	n.	1,00000		<input type="checkbox"/>

Descrizione articolo: PC Delta Base  
 Descrizione componente: Monitor 17 pollici

Esempio elenco dei Componenti Variante associati alla riga 10 della distinta base principale.png

La maschera dei Componenti Variante ha una struttura simile a quella della distinta base principale: vengono elencati i vari componenti con le relative unità di misura, quantità, coefficiente di impiego parametrico e check di esplosione componenti.

Ogni riga è preceduta da un codice Articolo, che rappresenta la condizione sulla presenza o meno del componente all'interno della distinta: l'esplosione della distinta base considera solo le righe dei Componenti Variante sulle quali è indicato l'articolo di magazzino che in un determinato momento richiama la distinta base.

Si pensi, ad esempio, ad una riga di tipo Variante che definisca il tipo di monitor da utilizzare per l'assemblaggio della distinta base PC, alla quale sono associati due Componenti Variante: 1) Monitor 17 pollici, nel caso la distinta venga associata all'articolo PCDELTABASE; 2) Monitor 19 pollici, nel caso la distinta venga associata all'articolo PCTURBOPRO. In tal caso, il movimento di carico da produzione dell'articolo PCDELTABASE comprenderà solo il componente Monitor 17 pollici, e

perciò tralascerà l'altro componente variante.

#### ▣ % Scarto

Rappresenta la percentuale del componente che viene scartata dal processo produttivo, a seguito, ad esempio, dei difetti di produzione legati al materiale. Si pensi alla lavorazione di un pezzo di lamiera quadrata allo scopo di derivarne un quadrante di orologio a forma di cerchio: risultano Scarti tutti i quadranti che non possono essere utilizzati nell'assemblaggio dell'orologio, in quanto tagliati in modo difettoso.

La somma delle due percentuali di Scarto e Sfrido viene applicata alla quantità netta riportata sulla riga della distinta base (Quantità x Coefficiente di Impiego parametrico) al fine di derivare la quantità lorda del componente da movimentare:  $Quantità\ Lorda = Quantità\ Netta + Quantità\ Netta \times (\%Scarto + \%Sfrido)$ .

#### ▣ % Sfrido

Rappresenta la percentuale del componente che viene scartata dal processo produttivo, a causa delle manipolazioni al materiale operate dalle lavorazioni. Riferendosi all'esempio fatto, risultano Sfridi tutti i pezzi di lamiera ottenuti dopo il taglio del quadrante rotondo dal quadrato originario.

La differenza tra Scarto e Sfrido può essere a volte molto sottile: in linea teorica si parla di Scarto quando il materiale eliminato non è determinabile in modo preciso, ma può essere solo stimato statisticamente, mentre, al contrario, si parla di Sfrido quando il materiale eliminato è determinabile in modo matematico a priori.

#### ▣ % Recupero scarto

Rappresenta la percentuale dello Scarto che può essere riutilizzata dall'azienda in altre fasi del processo produttivo oppure può essere venduta all'esterno. Questa percentuale va a ridurre il costo totale del componente (viene utilizzata dalla funzione di stampa Distinta Costificata).

#### ▣ % Recupero sfrido

Rappresenta la percentuale dello Sfrido che può essere riutilizzata dall'azienda in altre fasi del processo produttivo oppure può essere venduta all'esterno. Questa percentuale va a ridurre il costo totale del componente (viene utilizzata dalla funzione di stampa Distinta Costificata).

#### ▣ % Ricarico costi

Contrariamente alle percentuali di recupero scarto e sfrido, questa percentuale va ad aumentare il costo totale del componente (viene utilizzata dalla funzione di stampa Distinta Costificata). Risulta utile per comprendere tutti gli oneri di produzione occulti (di difficile determinazione) oppure non formalizzati in un ciclo semplificato (in quanto non costituiscono delle vere e proprie fasi di lavorazione), al fine di garantire una prudentiale copertura di tutti i costi imputabili alla distinta base.

#### ▣ Inizio validità - Fine validità

Queste date consentono di attribuire un periodo di validità ai singoli componenti, allo scopo di velocizzare la fase di modifica di una distinta base; la sostituzione, aggiunta o eliminazione di un componente può così essere programmata semplicemente valorizzando la sua Data di Fine Validità, ed eventualmente caricando un nuovo componente sostitutivo con una successiva Data di Inizio Validità. In ogni caso si tratta di campi obbligatori: in fase di caricamento di un nuova distinta o di inserimento di altri componenti su una distinta già esistente, la data di inizio validità viene proposta dal programma (data di sistema), mentre la data di fine validità viene posta uguale a 31-12-2099.

In fase di esplosione della distinta base, la procedura prende in considerazione solo i componenti che risultano validi al momento della loro effettiva movimentazione (nel caso di esplosione della distinta base sui documenti, è presa come riferimento la data del documento).

**Note**

In questo campo possono essere memorizzate annotazioni specifiche per ciascun componente.

**Distinta**

Nel caso in cui una riga di dettaglio contenga un semilavorato, ovvero abbia il check Esplosione Componenti attivo, in questo campo di sola visualizzazione viene riportato il codice della relativa distinta da esplodere.

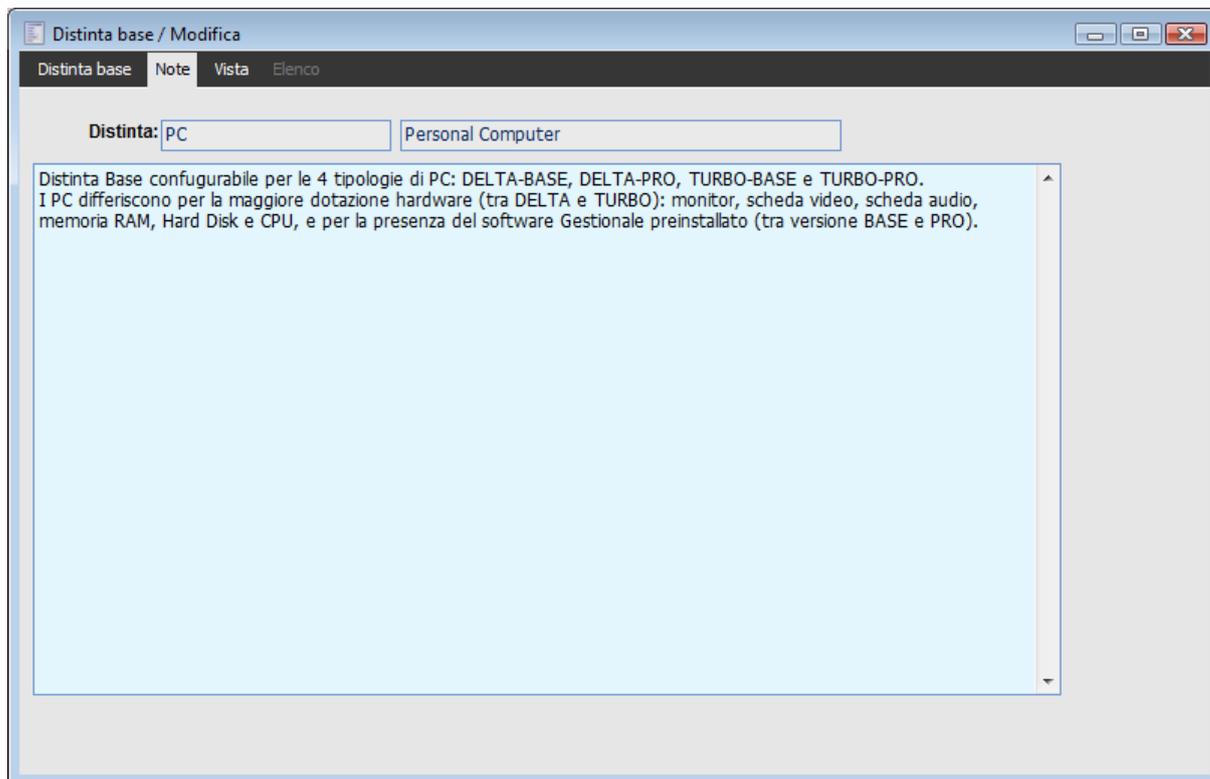
**Numero fase**

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).

## Distinta base - Note

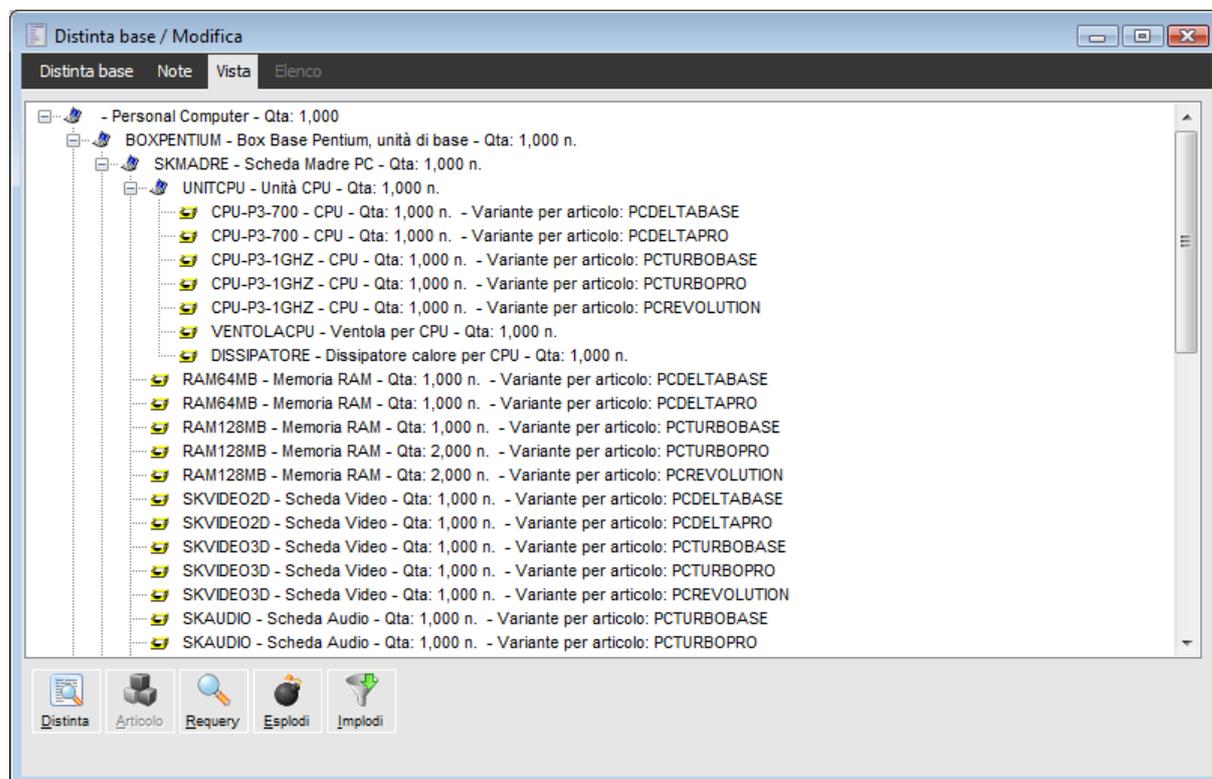
Sulla seconda scheda della maschera è disponibile invece una sezione dedicata ad annotazioni globali per tutta la distinta base: specifiche tecniche dei componenti, eventuali istruzioni di lavorazione e/o assemblaggio ecc.



Distinta base - Note

## Distinta base - Vista

Nell'ultima scheda della maschera è disponibile la rappresentazione grafica ad albero (*Tree View*) della Distinta Base, utile sia per avere una visione immediata della sua struttura, sia per semplificarne la manutenzione mediante la veloce navigazione tra i diversi livelli.



Distinta base - Vista

Al primo ingresso nella scheda Vista, dopo l'apertura della maschera, la procedura provvede ad esplodere automaticamente la distinta base selezionata al fine di presentare la sua struttura ad albero.

Nella posizione in alto a sinistra viene presentata la distinta base principale: cliccando una volta sulla casella alla sua sinistra (oppure due volte sulla sezione descrittiva) viene visualizzata l'esplosione al primo livello; ripetendo l'operazione per le eventuali sottodistinte si possono visualizzare in questo modo tutti i livelli. Si noti come le foglie dell'albero (ovverosia i componenti od i semilavorati che non devono essere esplosi) abbiano un simbolo differente dalle distinte base.

Per ciascun componente viene visualizzato il Codice, la Descrizione, la Quantità Lorda espressa nella prima unità di misura dell'articolo (quantità netta moltiplicata per l'eventuale coefficiente di impiego parametrico), la prima Unità di Misura ed eventualmente l'articolo di riferimento per tutti i Componenti Varianti. Le distinte base Provvisorie vengono evidenziate con un asterisco.

Vediamo ora il significato dei bottoni presenti sul piede della maschera:

### Distinta

Premendo questo bottone, la maschera sarà posizionata sulla distinta base relativa al componente o semilavorato selezionato.

### Articolo

Tramite questo bottone è possibile accedere velocemente all'Articolo di magazzino relativo al

componente od alla distinta selezionata. Non è disponibile nel caso sia stato selezionato il livello più elevato della distinta base, in quanto essendo potenzialmente una distinta variante sono possibili associazioni con più articoli di magazzino.

#### Requery

La visualizzazione grafica ad albero viene elaborata al momento del primo ingresso alla scheda Vista, dopo l'apertura della maschera. Successivamente questa scheda non viene aggiornata automaticamente ad ogni selezione di una diversa distinta base, al fine di garantire all'utente una visualizzazione stabile nel corso della sua navigazione (ad esempio, può risultare comodo mantenere visualizzato l'albero della distinta principale, mentre si procede ad un'analisi dettagliata dei relativi componenti e sottodistinte). È comunque possibile forzare un aggiornamento della rappresentazione grafica premendo questo bottone: in tal modo sarà nuovamente lanciata l'esplosione della distinta base selezionata.

#### Esploidi

Premendo questo bottone vengono esplosi tutti i livelli della distinta base visualizzata, fino alle foglie dell'albero (componenti o semilavorati da non esplodere). Per esplodere una singola sottodistinta è invece sufficiente cliccare una volta sul simbolo “+” presente alla sua sinistra (oppure due volte sulla sezione descrittiva).

#### Implodi

Premendo questo bottone viene ripristinata la visualizzazione originaria, nella quale risulta presente solo la riga della distinta base principale senza alcun componente o semilavorato. Per implodere una singola sottodistinta è invece sufficiente cliccare una volta sul simbolo “-” presente alla sua sinistra (oppure due volte sulla sezione descrittiva).



## Cicli semplificati

Ogni Distinta Base può fare riferimento ad un Ciclo Semplificato, contenente l'elenco delle Fasi di Lavorazione necessarie alla produzione dell'Articolo relativo alla Distinta. Per ogni Risorsa deve essere indicata la quantità necessaria (ad esempio 30 minuti per l'imballaggio del PC) ed il relativo costo unitario.

La corretta compilazione dei Cicli Semplificati associati alle diverse distinte base, consente sia di avere un maggiore dettaglio informativo (soprattutto all'interno del modulo Gestione Produzione), sia di ottenere il costo totale della distinta comprensivo anche dei costi di lavorazione, oltre a quelli derivanti dai materiali (vedi la funzione di stampa Distinta Costificata).

Fase <sup>1</sup>	Descrizione operazione	Set	Risorsa	U.M.	Quantità	Importo totale (EUR EU)
5	Predisposizione Attrezzature	<input checked="" type="checkbox"/>	LAVORAZIONECAE >	mir >	20,000	33,33333
10	Lavorazione del Cabinet	<input type="checkbox"/>	LAVORAZIONECAE >	mir >	20,000	33,33333
20	Assemblaggio del Cabinet	<input type="checkbox"/>	ASSEMBLAGGIO >	mir >	15,000	7,50000
30	Test Componenti del Cabinet	<input type="checkbox"/>	TESTCOMP >	mir >	5,000	3,33333

Codice: ASSCABINET     Assemblaggio Cabinet

Reparto: LAVORAZIONI

Des.risorsa: Lavorazione Lameriera per Cabinet     Costo totale (EUR EU): 77,49999

Cicli semplificati

### Ricerca

Può essere effettuata mediante la seguente chiave predisposta:

- ♦ Codice Ciclo Semplificato

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.

### Icona Codice e Descrizione

Ogni Ciclo Semplificato viene identificato mediante un codice alfanumerico composto da un massimo di 15 caratteri. È inoltre possibile specificare una descrizione.

### Icona Fase - Descrizione Operazione

Numero della Fase di lavorazione che compone il ciclo, con la relativa descrizione libera. La procedura valorizza questo campo con un intervallo di 10 unità, in modo da permettere all'utente l'inserimento successivo di una nuova risorsa tramite l'impostazione di un codice intermedio.

## Setup

Se questo check è attivo, identifica una fase di Setup relativa ad attività che incidono una sola volta in un lotto di produzione. Le fasi di setup rappresentano tempi di lavorazione fissi (ovvero non dipendenti dalla quantità prodotta), ad esempio per attività di attrezzaggio: i costi della risorsa associata alla fase saranno perciò considerati una sola volta nella stampa Distinta Costificata (tutti i costi delle altre fasi vengono invece moltiplicati per la quantità da esplodere).

## Risorsa

Per ciascuna fase deve essere specificato il Codice Risorsa alla quale sarà affidata l'attività di lavorazione (può trattarsi di un macchinario, di un utensile o di una risorsa umana). Alle fasi presenti nel ciclo di lavorazione può essere attribuita una sola risorsa (Fasi Mono-Risorsa). Sul piede della maschera viene riportato il Reparto legato alla risorsa e la descrizione della stessa.

## U.M. - Quantità

Per ciascuna Risorsa che viene utilizzata dal Ciclo deve essere specificata una Quantità di impiego con la relativa Unità di Misura di rappresentazione.

L'utente ha la possibilità di indicare una quantità per la risorsa espressa indifferentemente nella sua unità di misura principale oppure in quella secondaria: la procedura effettuerà automaticamente la conversione del costo unitario in base al rapporto tra le due unità di misura.

## Importo totale

È dato dal prodotto tra quantità e costo unitario della risorsa (tenendo eventualmente conto del rapporto di conversione tra le due unità di misura); risulta non modificabile. L'importo viene sempre espresso nella Valuta di Conto dell'azienda: il costo unitario viene perciò precedentemente convertito, nel caso sia rappresentato in una valuta differente.

## Costo totale

È il costo globale unitario di tutto il Ciclo Semplificato, da utilizzarsi principalmente ai fini della costificazione della distinta base. Scaturisce dalla sommatoria degli importi totali relativi alle risorse presenti nel Ciclo; anch'esso viene espresso nella Valuta di Conto dell'azienda.



## Anagrafica reparti

In questo archivio devono essere caricati tutti i Reparti di produzione dell'azienda nei quali operano o sono presenti le Risorse associate alle fasi di lavorazione (che compongono i cicli semplificati). All'interno del modulo Gestione Produzione è possibile ottenere gli Ordini di Lavorazione Lanciati per ciascun reparto.

Anagrafica reparti

### Ricerca

Può essere effettuata mediante la seguente chiave predisposta:

- ◆ Codice Reparto

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.

### Reparto - Descrizione

Codice identificativo del Reparto, di tipo alfanumerico composto da un massimo di 15 caratteri, con la relativa descrizione.



## Tabella risorse

In questo archivio possono essere caricate le Risorse associate alle Fasi che compongono i Cicli di lavorazione Semplificati. Per ciascuna Risorsa (alla quale è associabile un Reparto) possono essere impostate due unità di misura per la movimentazione ed un costo unitario, necessari per la valorizzazione dei relativi Cicli Semplificati.

Tabella risorse

### Ricerca

Può essere effettuata mediante le seguenti chiavi predisposte:

- ◆ Codice Risorsa
- ◆ Descrizione Risorsa

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 - Descrizione

Codice identificativo della Risorsa, di tipo alfanumerico composto da un massimo di 15 caratteri, con la relativa descrizione.

### 📄 Note aggiuntive

In questo campo è possibile descrivere brevemente al risorsa.

### 📄 Reparto

Indica il Reparto di produzione nel quale opera o si trova presente la risorsa.

### 📄 Prima e Seconda unità di misura

Per ogni Risorsa possono essere definite due unità di misura da utilizzarsi all'interno dei Cicli

Semplificati. La seconda unità di misura può essere un multiplo od un sottomultiplo della prima: il loro rapporto deve essere specificato mediante un Operatore (X o /) ed un Parametro.

**Costo unitario - Valuta**

È il Costo Unitario della Risorsa relativo all'unità di misura principale, espresso nella Valuta indicata dall'utente.



## Coefficienti di impiego

In alcune produzioni risulta difficile (se non impossibile) predeterminare tutte le diverse tipologie di distinte base che possono presentarsi, in quanto il coefficiente di impiego dei componenti può assumere un ventaglio di valori eccessivamente ampio. In tale contesto non ha senso la codifica preventiva delle distinte base, siccome la successiva produzione dei prodotti finiti ha alte probabilità di avere una composizione differente da quelle precedenti; anche se lo fosse, nei casi più semplici, l'utente sarebbe comunque costretto a caricare molte distinte base per coprire tutte le casistiche ipotizzabili (con i relativi articoli di magazzino).

Si pensi, ad esempio, alla produzione di porte in legno su misura: sebbene siano identificabili i componenti del prodotto finito (compensato, listelli di legno, viti ecc.) non sono però predeterminabili le dimensioni richieste dal cliente. Volendo codificare tutte le possibili dimensioni delle porte, ciò richiederebbe un notevole lavoro di caricamento dei dati, e implicherebbe comunque la movimentazione di diversi articoli di magazzino.

Per ovviare ai problemi suindicati, Ad Hoc Revolution consente di gestire i Coefficienti di Impiego Parametrici su ciascun componente della distinta base, definiti in base ad una formula matematica contenente Parametri Variabili; la procedura richiederà di valorizzare tali parametri solo al momento dell'esplosione della distinta base. Il valore risultante dal calcolo del Coefficiente di Impiego Parametrico verrà poi moltiplicato per il campo Quantità presente sui componenti della distinta base, al fine di desumere l'effettivo coefficiente di impiego da applicare al materiale.

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

Coefficienti di impiego

### Ricerca

Può essere effettuata mediante le seguenti chiavi predisposte:

- ◆ Codice Coefficiente di Impiego
- ◆ Descrizione

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 - Descrizione

Codice identificativo del Coefficiente di Impiego Parametrico, di tipo alfanumerico composto da un massimo di 15 caratteri, con la relativa descrizione.

### ☑ Globale per l'intera distinta

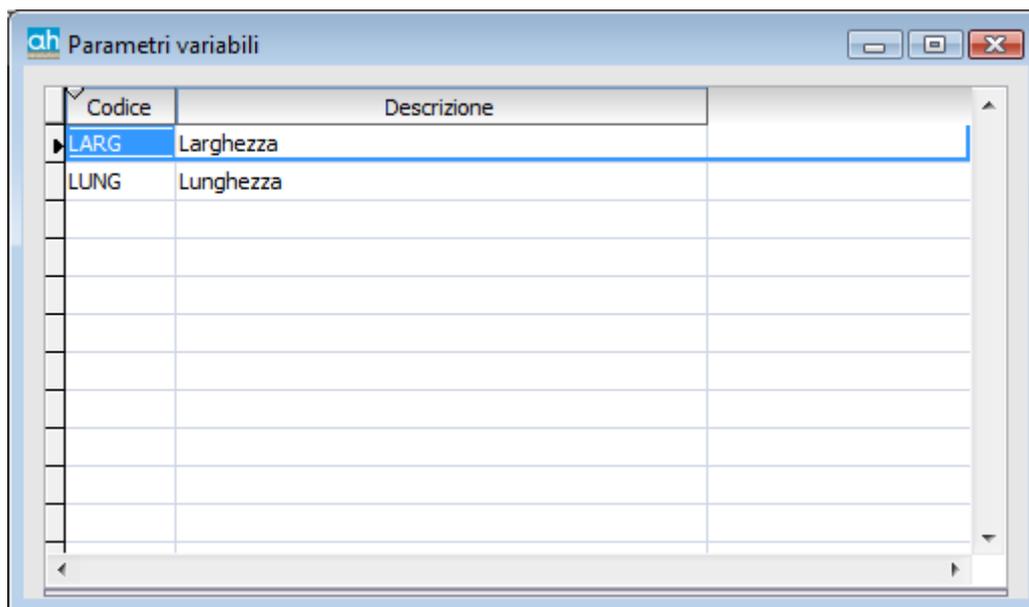
I coefficienti di impiego parametrici possono avere una valenza Locale rispetto al livello di distinta base che li contiene, in tal caso sarà richiesta la loro valorizzazione per ogni componente che li utilizza, oppure una valenza Globale per tutti i livelli: il coefficiente di impiego dovrà essere valorizzato solo una volta durante l'esplosione della distinta base, indipendentemente dalla tipologia e dalla posizione dei componenti che lo utilizzano, e perciò sarà uguale per tutti i componenti.

### 📁 Parametri di calcolo

I bottoni presenti in questa sezione rappresentano l'insieme degli operatori, operandi e comandi disponibili per la composizione delle formule matematiche di calcolo dei Coefficienti di Impiego Parametrici. Hanno lo scopo di semplificare la definizione delle formule e di evitare gli errori: l'utente ha comunque la possibilità di digitare direttamente all'interno del campo Formula.

Gli elementi disponibili per definire una formula sono i seguenti:

- ⊙ Operatori Aritmetici: +, -, \* e /
- ⊙ Parentesi: ( ' e ')'
- ⊙ Operandi Costanti: componibili attraverso le dieci cifre ed il separatore dei decimali
- ⊙ Comandi: il bottone CE elimina l'ultimo operatore o operando digitato, mentre il bottone C cancella l'intero campo della Formula.
- ⊙ Operatori Variabili: premendo il bottone Variabili è possibile selezionare i Parametri Variabili (caricati nel relativo archivio), che saranno richiesti all'utente in fase di esplosione della distinta base:



Zoom dei Parametri Variabili impostabili nella formula

### 📄 Formula

In questo campo deve essere impostata la formula associata al Coefficienti di Impiego Parametrico,

attraverso l'ausilio dei bottoni suindicati oppure digitata manualmente: in tal caso si abbia cura di delimitare il codice dei Parametri Variabili con i simboli '<' e '>' (ad esempio <LARG>).

#### **Verifica**

Mediante questo bottone viene eseguita una verifica sintattica della formula impostata, con l'indicazione del risultato sul piede della maschera. In caso di formula non corretta non sarà possibile confermare il Coefficiente di Impiego Parametrico.

#### **Utilizzo dei Coefficienti di Impiego Parametrici**

In fase di esplosione di una distinta base con associato un Coefficiente di Impiego Parametrico viene visualizzata la seguente maschera, nella quale l'utente ha la possibilità di impostare i Parametri Variabili. La richiesta può essere ripetuta anche più volte per lo stesso Coefficiente di Impiego, nel caso abbia una valenza Locale a ciascun livello.

Per ciascun Parametro Variabile deve essere digitata la relativa quantità. È anche possibile visualizzare preventivamente il risultato, semplicemente premendo il bottone Verifica. Attivando, infine, il check Forza Valore, si può attribuire un valore specifico al Coefficiente di Impiego, evitando il calcolo della formula.

Nel caso si desideri escludere il Coefficiente di Impiego Parametrico da una determinata esplosione di distinta base, è sufficiente premere il bottone OK lasciando i Parametri Variabili a zero. Così facendo verrà visualizzato il seguente messaggio di richiesta.



## Parametri variabili

In questo archivio devono essere caricati tutti i Parametri Variabili che si desiderano utilizzare all'interno dei Coefficienti di Impiego Parametrici.

Parametri variabili

### Ricerca

Può essere effettuata mediante la seguente chiave predisposta:

- ◆ Codice Parametro Variabile

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 - Descrizione

Codice identificativo del Parametro Variabile, di tipo alfanumerico composto da un massimo di 5 caratteri, con la relativa descrizione.





# GESTIONE DELLA PRODUZIONE

In questo capitolo viene descritta la modalità di gestione della produzione attraverso le funzioni specifiche messe a disposizione da modulo Magazzino Produzione: Piano di Produzione, Impegno Componenti e Carico da Produzione.

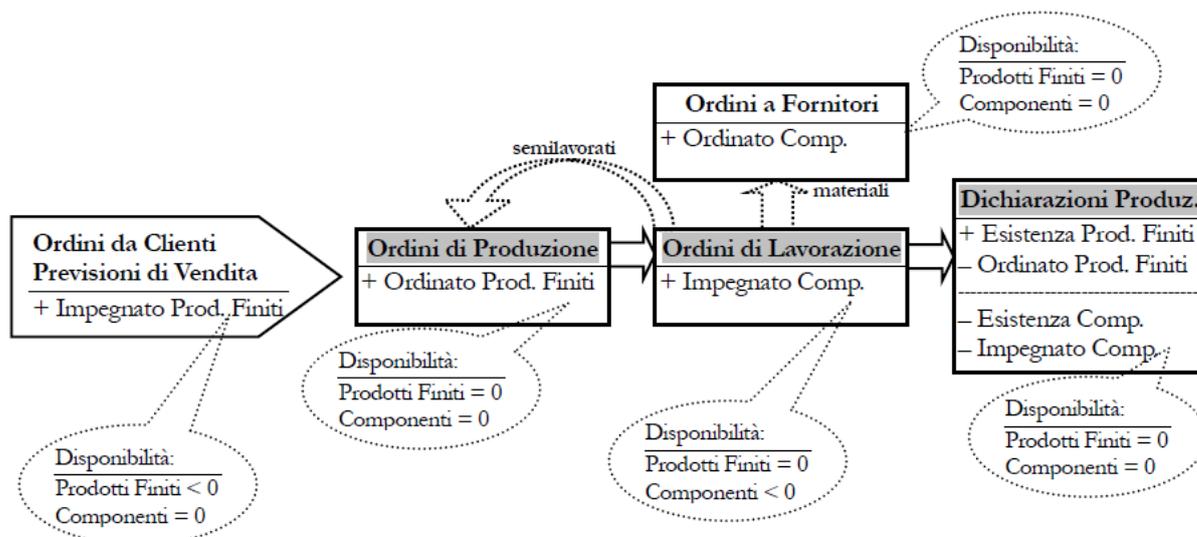
Questa modalità risulta più semplice rispetto all'utilizzo del flusso documentale di Ad Hoc Revolution (descritto nel capitolo seguente), ma maggiormente adatta ai contesti meno complessi di gestione della produzione.

Le limitazioni intrinseche di questa modalità sono le seguenti:

- ◆ Deve utilizzarsi un flusso di operazioni preconfigurato (non è infatti possibile aggiungere o togliere un documento di produzione);
- ◆ Tutte le operazioni vengono riferite al tempo presente, essendo impossibile stabilire le date di prevista evasione sulle varie operazioni;
- ◆ Non sono gestiti gli avanzamenti parziali di produzione: l'impegno dei componenti ed il carico da produzione possono essere effettuati solo per tutta la quantità indicata nel piano di produzione.

Presentiamo di seguito il flusso logico dei documenti interessati dalla gestione della produzione attraverso questa modalità, con l'esplicitazione degli effetti prodotti da ciascuno di essi sui saldi di magazzino relativi ai Prodotti Finiti ed ai Componenti.

Le fasi di gestione della produzione risultano guidate dalla Disponibilità Contabile (Esistenza + Ordinato - Impegnato - Riservato) anziché dalla disponibilità nel tempo, proprio perché, come suddetto, tutte le operazioni sono riferite al tempo presente. A tale proposito viene presentato anche l'andamento della Disponibilità Contabile in base ai momenti di generazione dei diversi documenti.



Fasi di gestione della produzione

I documenti di produzione gestibili attraverso le funzioni specifiche messe a disposizione da modulo Magazzino Produzione (che corrispondono ad altrettante maschere della procedura) hanno il seguente utilizzo:

a) **PIANO DI PRODUZIONE:** rappresenta un elenco di prodotti finiti da produrre, per i quali non è però ancora stato deciso alcun lancio di produzione. Questa funzione, difatti, non produce nessun effetto di magazzino.

Il Piano di Produzione costituisce la base per i successivi documenti di produzione, seguendo due flussi differenti:

1. Evasione mediante l'Impegno dei Componenti, prima del Carico di Produzione dei Prodotti Finiti;
2. Evasione direttamente con il Carico di Produzione dei Prodotti Finiti. Quest'ultima modalità rappresenta il flusso di produzione più breve, con l'obiettivo specifico di garantire solo l'effetto finale della gestione della produzione, ovverosia il carico di magazzino dei prodotti finiti ed il contestuale scarico dei componenti.

Il Piano di Produzione può essere utilizzato per definire sia un insieme di prodotti finiti o semilavorati da produrre a seguito di una specifica richiesta del mercato (in questo caso si ha la possibilità di attingere i dati di produzione direttamente dai documenti di Ordine da Clienti e dai movimenti di magazzino di Impegno dei Semilavorati), sia un insieme predefinito di prodotti tra loro correlati da produrre per incrementare lo stock di magazzino sulla base di previsioni di vendita. In quest'ultima accezione, definibile come Ordine Aperto di Produzione, il piano di produzione non sarà evaso dalle operazioni di produzione successive, mentre risulterà sempre disponibile per eventuali Impegni di Componenti e Carichi di Produzione.

b) **IMPEGNO COMPONENTI:** questa fase scandisce l'effettiva decisione di eseguire un certo Piano di Produzione, che va ad assumere lo status di Impegnato. Gli effetti di magazzino che scaturiscono da questa operazione sono i seguenti:

♦ Aumento Impegnato dei Componenti, in modo da ridurre la disponibilità dei medesimi. Così facendo, con la Stampa della Disponibilità Contabile (presente nel modulo Ordini) possono determinarsi i fabbisogni dei materiali da ordinare a fornitori e dei semilavorati da produrre internamente; mediante la funzione delle Proposte di Acquisto (presente nel modulo Ciclo Acquisti) è inoltre possibile generare automaticamente gli ordini a fornitori.

Nel caso i componenti siano dei semilavorati da non esplodere, vengono impegnati alla stregua dei materiali; in tal modo potranno essere considerati in altri Piani di Produzione tenendo conto della loro giacenza di magazzino (*Nettizzazione dei Semilavorati*).

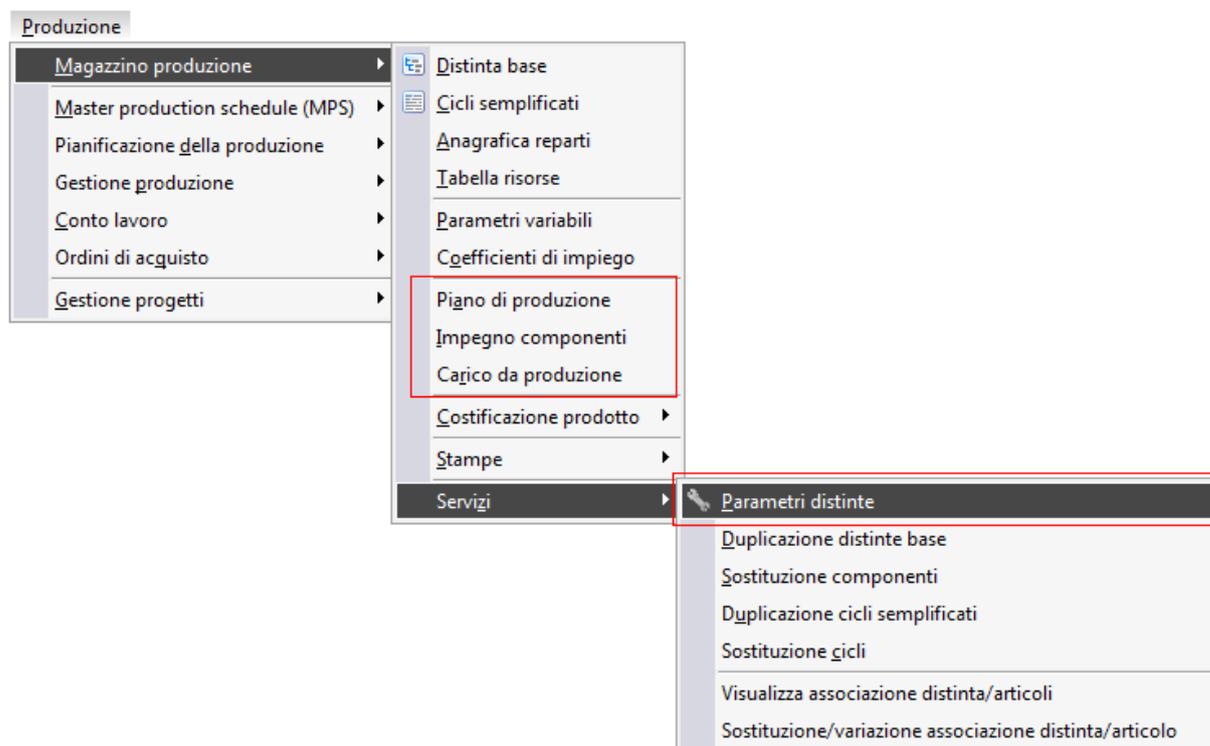
♦ Aumento Ordinato dei Prodotti Finiti (o Semilavorati): l'operazione di Impegno Componenti può inoltre incrementare l'Ordinato dei Prodotti Finiti (o Semilavorati), allo scopo di riequilibrare la disponibilità contabile e quindi evitare che un successivo Piano di Produzione vada a riconsiderare la stessa quantità impegnata (da ordini clienti o da impegni di magazzino).

In sintesi, l'aumento dell'ordinato riduce i fabbisogni dei prodotti finiti o semilavorati a seguito della decisione di eseguire un certo Piano di Produzione e quindi in vista del successivo carico a magazzino (al temine del relativo processo produttivo).

c) **CARICO DA PRODUZIONE**: rappresenta l'ultima fase di gestione della produzione, nella quale avviene l'effettivo carico di magazzino dei prodotti finiti specificati in un certo Piano di Produzione, e contestualmente lo scarico di magazzino dei relativi componenti assorbiti dal processo produttivo.

In base al flusso di produzione che è stato seguito dal Piano di Produzione dovranno essere operati i seguenti movimenti di magazzino:

1. Carico da Produzione di un Piano precedentemente Impegnato: oltre all'aumento dell'esistenza dei prodotti finiti ed alla diminuzione dell'esistenza dei componenti, bisognerà anche evadere l'Ordinato dei Prodotti Finiti e l'Impegnato dei Componenti (precedentemente incrementati dalla fase di Impegno Componenti);
2. Carico da Produzione di un Piano non Impegnato: in questo caso più semplice, è sufficiente aumentare l'esistenza dei prodotti finiti e diminuire quella dei componenti.



Menù Gestione della produzione

📁 Parametri distinte

📁 Piano di produzione

📁 Impegno componenti

📁 Carico da produzione



## Parametri distinte

Nell'archivio Parametri Distinte possono essere preimpostate le Causali di Magazzino ed i Magazzini da movimentare attraverso le funzioni di gestione della produzione. In questo modo si evita di doverli impostare al momento dell'esecuzione degli Impegni Componenti e dei Carichi da Produzione; si consiglia, perciò, di caricare preventivamente questi dati.

Parametri distinte

### Verifica di fattibilità sul piano produzione

Attraverso questa scelta è possibile specificare il tipo di saldo da analizzare nella stampa di Verifica Fattibilità di un Piano di Produzione (mediante l'apposito bottone Fattibilità presente sulla relativa maschera):

- Effettiva: la verifica di fattibilità analizzerà la Disponibilità Effettiva (esistenza - riservato) dei componenti derivanti dall'esplosione delle distinte base presenti nel piano di produzione;
- Contabile: la verifica di fattibilità analizzerà la Disponibilità Contabile (esistenza - riservato - impegnato + ordinato) dei componenti derivanti dall'esplosione delle distinte base presenti nel piano di produzione.

### Costificazione Parziale Distinta

L'impostazione di questo check nei parametri distinte, determina l'attivazione o meno dell'omonimo check sulla gestione per la stampa distinta costificata. Si ricorda che:

Se attivo, il calcolo della Distinta Costificata viene eseguito senza l'esplosione dei semilavorati il cui check di esplosione non è attivo;

Se non attivo, il calcolo della Distinta Costificata viene eseguito esplodendo tutti i semilavorati compresi nella Distinta Base, prescindendo dalla presenza del flag di esplosione e andando pertanto a considerare anche i componenti ultimi di ogni distinta.

*Questa impostazione incide anche sulla costificazione del prodotto finito nella gestione documentale e del Carico da Produzione se attivo il check Valorizza su componenti; se questo check è acceso la base di calcolo per la valorizzazione del prodotto finito è costituita dal valore attribuito ai semilavorati non esplosi. Se il check è spento, ai fini della valorizzazione del prodotto finito, la procedura comunque esegue il calcolo partendo dal valore dei componenti del semilavorato inesplosi.*

#### **Impegno componenti - Codice magazzino**

Causale di Magazzino di Impegno dei Componenti, da utilizzarsi per la generazione dei movimenti di magazzino da parte della funzione Impegno Componenti, con il relativo Magazzino dei componenti da impegnare (entrambe le impostazioni possono essere variate direttamente sulla maschera di Impegno Componenti).

#### **Ordine prodotti - Codice magazzino**

Causale di Magazzino di Ordine dei Prodotti Finiti o Semilavorati, da utilizzarsi per la generazione dei movimenti di magazzino da parte della funzione Impegno Componenti, con il relativo Magazzino da ordinare (entrambe le impostazioni possono essere variate direttamente sulla maschera di Impegno Componenti).

#### **Carico prodotti con evasione ordini - Causale collegata**

Causale di Magazzino di Carico dei Prodotti Finiti che è collegata ad una causale di magazzino di Evasione Ordini, da utilizzarsi per la generazione dei movimenti di magazzino da parte della funzione Carico da Produzione, nel caso gli articoli nel Piano di Produzione siano stati precedentemente ordinati (dalla funzione Impegno Componenti). Tale impostazione può essere variata direttamente sulla maschera di Carico da Produzione.

#### **Scarico componenti con evasione impegni - Causale collegata**

Causale di Magazzino di Scarico dei Componenti che è collegata ad una causale di magazzino di Evasione Impegni, da utilizzarsi per la generazione dei movimenti di magazzino da parte della funzione Carico da Produzione, nel caso i componenti nel Piano di Produzione siano stati precedentemente impegnati (dalla funzione Impegno Componenti). Tale impostazione può essere variata direttamente sulla maschera di Carico da Produzione.

#### **Carico prodotti senza evasione ordini - Codice magazzino**

Causale di Magazzino di Carico dei Prodotti Finiti, da utilizzarsi per la generazione dei movimenti di magazzino da parte della funzione Carico da Produzione, nel caso gli articoli nel Piano di Produzione NON siano stati precedentemente ordinati (dalla funzione Impegno Componenti). Tale impostazione può essere variata direttamente sulla maschera di Carico da Produzione.

Accanto alla causale di magazzino è possibile specificare il codice del Magazzino utilizzato dalla funzione Carico da Produzione per il movimento di carico dei prodotti finiti e semilavorati (anche nel caso il Piano di Produzione sia stato precedentemente impegnato dalla funzione Impegno Componenti).

### 📄 Scarico componenti senza evasione impegni - Codice magazzino

Causale di Magazzino di Scarico dei Componenti, da utilizzarsi per la generazione dei movimenti di magazzino da parte della funzione Carico da Produzione, nel caso i componenti nel Piano di Produzione NON siano stati precedentemente impegnati (dalla funzione Impegno Componenti). Tale impostazione può essere variata direttamente sulla maschera di Carico da Produzione.

Accanto alla causale di magazzino è possibile specificare il codice del Magazzino utilizzato dalla funzione Carico da Produzione per il movimento di scarico dei componenti (anche nel caso il Piano di Produzione sia stato precedentemente impegnato dalla funzione Impegno Componenti).

### 📄 Valore

In questo campo è possibile specificare il criterio di valorizzazione predefinito dei Componenti, oppure dei Prodotti Finiti/Semilavorati, movimentati automaticamente alla conferma di un documento di produzione (gestione distinta base sui documenti).

A seconda del criterio di valorizzazione impostato si potrà inserire l'eventuale listino o inventario di riferimento, utilizzati per la valorizzazione.

- ⊙ Costo Standard: valorizzazione a Costo Standard relativa ad un determinato Inventario scelto dall'utente;
- ⊙ Costo Medio Esercizio: valorizzazione al Costo Medio di Esercizio relativa ad un determinato Inventario scelto dall'utente;
- ⊙ Costo Medio Periodo: valorizzazione al Costo Medio di Periodo relativa ad un determinato Inventario scelto dall'utente;
- ⊙ Ultimo Costo: valorizzazione a Ultimo Costo relativa ad un determinato Inventario scelto dall'utente;
- ⊙ Costo di Listino: valore memorizzato in un apposito Listino scelto dall'utente;
- ⊙ Ultimo Costo Standard (articolo): rappresenta il valore del Costo Standard indicato sull'anagrafica articoli di ciascun componente;
- ⊙ Ultimo Costo dei Saldi (articolo) : rappresenta il valore dell'ultimo costo dell'articolo presente nell'archivio Saldi;
- ⊙ Nessuno: Nessun criterio di valorizzazione

### 📄 Variante Riferite a

Mediante questa combo è possibile definire il comportamento delle varianti ovvero se queste devono fare riferimento al padre supremo oppure al padre di livello (articolo legato alla distinta di livello).

- ⊙ Padre Supremo: in questo caso le varianti che vengono inserite sono quelle relative all'articolo associato alla distinta di livello massimo (padre supremo); in questo caso la colonna Articolo di ogni variante dovrà fare riferimento ai codici articoli associati alla distinta base di livello più alto.
- ⊙ Padre di Livello: in questo caso le varianti devono necessariamente essere associate all'articolo corrispondente a ciascun livello di distinta base, cioè la colonna Articolo di ogni variante dovrà fare riferimento ai codici articoli associati alla distinta base di livello per la quale stiamo caricando una variante.

*E' importante sottolineare che tale gestione rappresenta un parametro da inserire in fase di start-up e che le distinte base che si creano devono essere adattate a questa parametrizzazione, per cui una modifica successiva di tale parametro potrebbe comportare la necessità di riadattare le distinte base per non compromettere il comportamento della procedura.*

*Il modulo Gestione Produzione richiede che le varianti siano riferite al Padre di Livello*



## Piano di produzione

Il Piano di Produzione rappresenta un elenco di prodotti finiti da produrre, per i quali non è però ancora stato deciso alcun lancio di produzione, che saranno poi considerati dalle successive fasi di produzione: Impegno Componenti e Carico da Produzione.

La maschera di caricamento del Piano di Produzione non produce nessun effetto di magazzino: può essere utilizzata per sia definire un insieme di prodotti finiti o semilavorati da produrre a seguito di una specifica richiesta del mercato (in questo caso si ha la possibilità di attingere i dati di produzione direttamente dai documenti di Ordine da Clienti e dai movimenti di magazzino di Impegno dei Semilavorati), sia un insieme predefinito di prodotti tra loro correlati da produrre per incrementare lo stock di magazzino sulla base di previsioni di vendita. In quest'ultima accezione, definibile come Ordine Aperto di Produzione, il piano di produzione non sarà evaso dalle operazioni di produzione successive, mentre risulterà sempre disponibile per eventuali Impegni di Componenti e Carichi di Produzione.

Posiz <sup>1</sup>	Articolo	Descrizione	U.M.	Quantità
10	CABINETPC	Cabinet per PC	n.	55,000
20	PCTURBOBASE	PC Turbo Base	n.	70,000
30	UNITCPU	Unità CPU	n.	45,000

Piano di produzione

### Ricerca

Può essere effettuata mediante la seguente chiave predisposta:

- ◆ Numero Piano di Produzione con relativa Serie di numerazione

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.

**📄 Numero - Del**

Ad ogni Piano di Produzione viene assegnato un Numero, composto da una numerazione progressiva con relativa Serie. La data del Piano viene valorizzata in base alla data di sistema.

**☑ Piano evadibile**

Se attivato, il Piano di Produzione potrà essere evaso dalle successive operazioni di produzione, altrimenti risulterà sempre disponibile per eventuali Impegni di Componenti e Carichi di Produzione (Ordine Aperto di Produzione). Questo check risulta attivo in modo preimpostato.

**📄 Descrizione**

In questo campo è possibile specificare una descrizione che identifichi il Piano di Produzione, la quale sarà poi riportata automaticamente sui movimenti di magazzino generati dalle funzioni di Impegno Componenti e Carico da Produzione.

**📄 Impegnato il**

Rappresenta la data in cui è avvenuto l'impegno del Piano di Produzione, mediante la funzione di Impegno Componenti. Risulta modificabile solo per i Piani Non Evadibili, mentre viceversa sarà valorizzata automaticamente al momento dell'impegno del Piano.

**📄 Caricato il**

Rappresenta la data in cui è avvenuto il carico del Piano di Produzione, mediante la funzione di Carico da Produzione. Risulta modificabile solo per i Piani Non Evadibili, mentre viceversa sarà valorizzata automaticamente al momento del termine della produzione del Piano.

**📄 Import**

Premendo questo bottone è possibile compilare automaticamente il Piano di Produzione, in base agli effettivi fabbisogni di Prodotti Finiti e Semilavorati che scaturiscono dagli Ordini da Clienti (per i prodotti finiti) e dai movimenti di magazzino di impegno (per i semilavorati).

Maschera di selezione degli articoli da produrre con disponibilità contabile negativa o inferiore alla disponibilità minima

La maschera visualizzerà nella griglia tutti gli articoli, per i quali è stata definita una distinta base, che risultino presenti in Ordini da Clienti ancora aperti ed in Movimenti di Magazzino di Impegno (generati in automatico, normalmente, dalla funzione Impegno Componenti relativamente ai Semilavorati da non esplodere) e che inoltre presentino un saldo negativo della Disponibilità Contabile (Esistenza + Ordinato - Impegnato - Riservato) rispetto alla Disponibilità minima (indicata nei parametri di magazzino per ciascun articolo); in pratica la procedura suggerisce una quantità pari alla differenza tra la disponibilità minima e la sommatoria delle disponibilità contabili (sui vari magazzini) dei singoli articoli.

La procedura suggerisce gli articoli a fronte dei quali caricare un Piano di Produzione proponendo quindi quegli articoli per i quali è presente un fabbisogno netto, ovvero sia un Impegnato non adeguatamente compensato dall'Esistenza di magazzino e dagli Ordini di Produzione già lanciati (attraverso la funzione di Impegno Componenti).

*La funzione di Import non propone la quantità presente sui documenti o movimenti di magazzino considerati, bensì suggerisce sempre la quantità che sarebbe necessaria produrre affinché si possano soddisfare tutti i fabbisogni (ovvero si possa bilanciare la disponibilità contabile rispetto alla disponibilità minima). Tali documenti/movimenti, difatti, non vengono fisicamente evasi dal piano di produzione.*

L'utente ha la possibilità di filtrare gli ordini da clienti o movimenti di magazzino caricati in un certo intervallo di Date, con un Numero presente in un certo intervallo e con un determinato Cliente intestatario. Può inoltre essere specificata una certa Causale Ordini da considerare nella ricerca, ed infine un determinato articolo di magazzino da produrre.

### Ricerca

Premendo il bottone Ricerca viene valorizzata la griglia della maschera in base ai criteri di selezione impostati. Sulle righe della griglia sono riportate le quantità da produrre per ciascun articolo al fine di soddisfarne i relativi fabbisogni (ovverosia il saldo negativo assunto dalla loro Disponibilità Contabile rispetto alla Disponibilità Minima).

L'utente ha la possibilità di selezionare singolarmente gli articoli mediante l'apposito check presente sulla sinistra di ogni riga, oppure globalmente con il check Seleziona Tutto. Premendo infine il bottone OK, la procedura riporterà nel Piano di Produzione gli articoli selezionati.

Vediamo ora i dati presenti sulle righe del Piano di Produzione, relativi a ciascun prodotto finito o semilavorato da produrre.

### Posizione

Rappresenta l'ordine posizionale di ciascun articolo presente nel Piano di Produzione. La procedura valorizza questo campo con un intervallo di 10 unità, in modo da permettere all'utente l'inserimento successivo di un nuovo componente tramite l'impostazione di un codice intermedio.

### Articolo

L'utente può caricare nel piano solo gli articoli per il quale è stata associata una distinta base. Per ciascun articolo viene indicata la relativa descrizione ed il codice della distinta base associata (sul piede della maschera).

### U.M. - Quantità

Quantità dell'articolo da produrre, con relativa Unità di Misura associata (impostabile tra tutte quelle disponibili per l'articolo).

### Fattibilità

Una volta confermato il Piano di Produzione, selezionandolo in modalità Interrogazione e premendo questo bottone è possibile effettuare una sua Verifica di Fattibilità, in base alla Disponibilità Effettiva o Contabile dei componenti derivanti dall'esplosione di tutte le distinte base (il tipo di saldo da analizzare deve essere specificato nei Parametri Distinte), considerando tutti i magazzini aziendali.

Nel caso il Piano sia fattibile, appare un messaggio che conferma la disponibilità dei componenti.

**Tutti i componenti sono sufficienti alla produzione!**

In caso, invece, il Piano non sia fattibile viene proposta la stampa di Verifica Fattibilità: per ciascun componente non disponibile viene evidenziata la Quantità da Impegnare (ovverosia quella necessaria al processo produttivo), quella Disponibile (può trattarsi della disponibilità effettiva ovvero di quella contabile, in considerazione dell'impostazione definita nei Parametri Distinte) e quella Mancante.



## Impegno componenti

La fase di Impegno Componenti scandisce l'effettiva decisione di eseguire un certo Piano di Produzione, che va ad assumere lo status di Impegnato. Gli effetti di magazzino che scaturiscono da questa operazione sono i seguenti:

- ♦ Aumento Impegnato dei Componenti, in modo da ridurre la disponibilità al fine di determinare i fabbisogni dei Materiali da ordinare a fornitori o dei Semilavorati da produrre internamente (ovverosia sottodistinte con il check Esplosione Componente disattivato). Questi ultimi, che vengono impegnati alla stregua dei materiali, possono infatti essere considerati in altri Piani di Produzione tenendo conto della loro giacenza di magazzino (*Nettizzazione dei Semilavorati*);
- ♦ Aumento Ordinato dei Prodotti Finiti (o Semilavorati): l'operazione di Impegno Componenti può inoltre incrementare l'Ordinato dei Prodotti Finiti (o Semilavorati), allo scopo di riequilibrare la disponibilità contabile e quindi evitare che un successivo Piano di Produzione vada a riconsiderare la stessa quantità impegnata (da ordini clienti o da impegni di magazzino).

Il movimento di ordinato per i prodotti finiti o semilavorati, sebbene sia consigliato per una corretta definizione dei Piani di Produzione, risulta comunque opzionale.

Impegno componenti

### Registrazione del

È la data di esecuzione della fase di Impegno Componenti, che sarà riportata sui movimenti di magazzino associati (di impegno componenti e di ordine dei prodotti finiti/semilavorati). Viene valorizzata automaticamente con la data di sistema.

### Piano produzione n.

Premendo questo bottone si accede ad uno zoom di selezione del Piano di Produzione per il quale eseguire la fase di Impegno Componenti. Tale piano assume quindi lo status di Impegnato: nel relativo campo del piano sarà indicata la data di registrazione specificata sulla maschera.

L'utente ha la possibilità di specificare alcuni filtri per circoscrivere la ricerca dei piani da impegnare: Numero, Serie di numerazione e Data di caricamento del piano.

### Note

È una descrizione che identifica l'operazione di Impegno Componenti, da riportare nel campo Descrizione Aggiuntiva dei movimenti di magazzino (di impegno e di ordine). Viene valorizzata con la descrizione del Piano di Produzione.

### Causale impegno componenti - Codice magazzino

Causale di Magazzino di Impegno dei Componenti, da utilizzarsi per la generazione dei movimenti di magazzino, con il relativo Magazzino dei componenti da impegnare. Entrambe le impostazioni sono obbligatorie e vengono valorizzate automaticamente in base a quanto specificato nei Parametri Distinte (l'utente ha comunque la possibilità di variarle direttamente sulla maschera).

### Causale ordine prodotti - Codice magazzino

Causale di Magazzino di Ordine dei Prodotti Finiti o Semilavorati, da utilizzarsi per la generazione dei movimenti di magazzino, con il relativo Magazzino da ordinare. Questa casuale di magazzino, a differenza della precedente, non risulta obbligatoria; nel caso di mancata indicazione di una causale di ordine, non sarà generato alcun movimento di magazzino associato ai prodotti finiti/semilavorati.

Entrambe le impostazioni vengono valorizzate automaticamente in base a quanto specificato nei Parametri Distinte (l'utente ha comunque la possibilità di variarle direttamente sulla maschera).

### Criterio di valorizzazione

L'utente ha la possibilità di valorizzare i movimenti di magazzino di impegno dei componenti e di ordine dei prodotti finiti/semilavorati in base ai seguenti criteri (per entrambi i movimenti deve essere scelto lo stesso criterio):

- ⊙ Nessuno: Nessun criterio di valorizzazione
- ⊙ Costo Standard: valorizzazione a Costo Standard relativa ad un determinato Inventario scelto dall'utente;
- ⊙ Costo Medio Esercizio: valorizzazione al Costo Medio di Esercizio relativa ad un determinato Inventario scelto dall'utente;
- ⊙ Costo Medio Periodo: valorizzazione al Costo Medio di Periodo relativa ad un determinato Inventario scelto dall'utente;
- ⊙ Ultimo Costo: valorizzazione a Ultimo Costo relativa ad un determinato Inventario scelto dall'utente;
- ⊙ Costo di Listino: valore memorizzato in un apposito Listino scelto dall'utente;
- ⊙ Ultimo Costo Standard (articolo): rappresenta il valore del Costo Standard indicato sull'anagrafica articoli di ciascun componente;
- ⊙ Ultimo Costo dei Saldi (articolo): rappresenta il valore dell'ultimo costo dell'articolo presente nell'archivio Saldi;

### OK

Confermando la maschera di Impegno Componenti, la procedura effettua l'esplosione delle distinte base associate ai prodotti finiti/semilavorati presenti sul Piano di Produzione indicato. Verranno quindi generati due movimenti di magazzino: il primo di impegno dei componenti risultanti dalla procedura di esplosione, il secondo di ordine dei prodotti finiti/semilavorati presenti nel piano di produzione.

Selezionando la maschera dell'Impegno Componenti in interrogazione, sono presenti due bottoni.

#### Carico

Premendo questo bottone si accede direttamente alla maschera del movimento di magazzino di carico dei prodotti finiti/semilavorati, che può eventualmente essere variato da parte dell'utente.

#### Scarico

Premendo questo bottone si accede direttamente alla maschera del movimento di magazzino di scarico dei componenti, che può eventualmente essere variato da parte dell'utente.

*Per lo scarico dei componenti, le unità di misura di riga vengono riferite all'effettiva Unità di Misura in Distinta e arrotondate ai decimali definiti per le quantità nei dati azienda. Stesso discorso vale per l'impegno componenti e per la generazione di evasione componenti dai documenti.*

I movimenti di magazzino associati all'operazione di Impegno Componenti non possono essere cancellati autonomamente, bensì solo attraverso la cancellazione della stessa operazione di Impegno Componenti, rispondendo affermativamente al messaggio di avviso.

*Le variazioni apportate ai movimenti di magazzino associati alla fase di Impegno Componenti sono di fondamentale importanza per la gestione della produzione: nella successiva fase del Carico da Produzione è infatti possibile attingere i dati, per i conseguenti movimenti di Scarico Componenti e Carico Prodotti Finiti/Semilavorati, direttamente dai movimenti di Impegno e Ordine, evitando perciò un nuovo lancio della procedura di Esplosione delle distinte base.*

*Questa opportunità rende la gestione della produzione molto più flessibile: l'esplosione della distinta base può infatti essere eseguita solo in un fase del processo (in questo caso nell'Impegno Componenti), permettendo quindi di apportare aggiustamenti ai modelli preimpostati solo una volta (in questo caso, le modifiche ai movimenti di Impegno e Ordine saranno riportate automaticamente ai successivi movimenti di Scarico e Carico).*



## Carico da produzione

Il Carico di Produzione rappresenta l'ultima fase di gestione della produzione, nella quale avviene l'effettivo Carico di magazzino dei prodotti finiti/semilavorati specificati in un certo Piano di Produzione, e contestualmente lo Scarico di magazzino dei relativi componenti assorbiti dal processo produttivo.

In base al flusso di produzione che è stato seguito dal Piano di Produzione dovranno essere operati i seguenti movimenti di magazzino:

- ♦ Carico da Produzione di un Piano precedentemente Impegnato: oltre all'aumento dell'esistenza dei prodotti finiti ed alla diminuzione dell'esistenza dei componenti, bisognerà anche evadere l'Impegnato dei Componenti ed eventualmente l'Ordinato dei Prodotti Finiti (se precedentemente movimentato);
- ♦ Carico da Produzione di un Piano non Impegnato: in questo caso più semplice, sarà sufficiente aumentare l'esistenza dei prodotti finiti e diminuire quella dei componenti.

Carico da produzione

### Registrazione del

È la data di esecuzione della fase di Carico da Produzione, che sarà riportata sui movimenti di magazzino associati (di scarico componenti e di carico dei prodotti finiti/semilavorati). Viene valorizzata automaticamente con la data di sistema.

### Piano produzione numero

Premendo questo bottone si accede ad uno zoom di selezione del Piano di Produzione per il quale eseguire la fase di Carico da Produzione. Tale piano assume quindi lo status di Caricato: nel relativo campo del piano sarà indicata la data di registrazione specificata sulla maschera.

L'utente ha la possibilità di specificare alcuni filtri per circoscrivere la ricerca dei piani da caricare: Numero, Serie di numerazione e Data di imputazione del piano.

### Impegno componenti

In questo campo viene indicata la data di impegno componenti associati al piano di produzione selezionato (nel caso sia stata eseguita la fase di Impegno Componenti).

### Note

È una descrizione che identifica l'operazione di Carico da Produzione, da riportare nel campo Descrizione Aggiuntiva dei movimenti di magazzino (di carico e scarico). Viene valorizzata con la descrizione del Piano di Produzione.

### Causale carico prodotti - codice magazzino

Causale di Magazzino di Carico dei Prodotti Finiti o Semilavorati, da utilizzarsi per la generazione dei movimenti di magazzino, con il relativo Magazzino da caricare. Entrambe le impostazioni sono obbligatorie e vengono valorizzate automaticamente in base a quanto specificato nei Parametri Distinte (l'utente ha comunque la possibilità di variarle direttamente sulla maschera).

### Causale evasione ordine prodotti - Codice magazzino

Causale di Magazzino di Evasione Ordine dei Prodotti Finiti o Semilavorati che risulta collegata alla precedente causale di Carico, con il relativo Magazzino per il quale evadere l'ordinato (che sarà normalmente uguale a quello di carico).

Questo campo viene visualizzato solo se il Piano di Produzione sia stato precedentemente impegnato dalla funzione di Impegno Componenti. In tal caso, infatti, la procedura utilizzerà la causale di magazzino di Carico Prodotti e contestuale Evasione Ordini preimpostata nei Parametri Distinte.

### Carico prodotti su

L'utente ha la possibilità di generare i movimenti di Carico Prodotti Finti/Semilavorati seguendo due modalità:

- Movimento di Ordine: sulla base del movimento di Ordine associato alla fase di Impegno Componenti (ovviamente se risulta presente);
- Piano Produzione: sulla base degli articoli presenti nel Piano di Produzione.

La prima possibilità (che risulta preimpostata) permette di riportare automaticamente le modifiche all'elenco degli articoli (variazioni delle quantità, aggiunta o sostituzione di articoli) apportate sui movimenti di magazzino associati alla fase precedente: ad esempio nel caso si desideri esplicitare il movimento relativo agli Sfridi, oppure nell'eventualità di una sovrapproduzione causata da esigenze del processo produttivo.

### Valorizza sui componenti

Se attivo, i movimenti di carico dei Prodotti Finiti verranno valorizzati in base al calcolo del valore delle Materie Prime che lo compongono, aumentati di eventuali Cicli di Lavorazione; il tutto sfruttando la stessa elaborazione prevista per la stampa distinta cosificata. Se il prodotto finito presenta in distinta base semilavorati senza il check di esplosione, la procedura controlla per la valorizzazione il check Costificazione Parziale Distinta all'interno dei Parametri Distinte. Se è acceso allora il valore dei prodotti finiti sarà dato dalla somma dei valori attribuiti ai semilavorati inesplosi più ciclo semplificato; se tale check è spento allora comunque per la valorizzazione del prodotto finito la procedura provvederà ad esplodere i semilavorati sommando quindi i valori ad essi attribuiti secondo

il criterio scelto nella maschera.

*Se il criterio selezionato per la valorizzazione si appoggia ad un inventario, la procedura in fase di assegnamento valori provvede a ricalcolare il valore tenendo in considerazione i movimenti successivi all'inventario selezionato (e fino alla data di sistema). In pratica è la stessa elaborazione che si ha nella stampa distinta cosificata se si toglie il check da Applica Costi Inventario*

#### **Causale scarico componenti - Codice magazzino**

Causale di Magazzino di Scarico dei Componenti, da utilizzarsi per la generazione dei movimenti di magazzino, con il relativo Magazzino da scaricare. Entrambe le impostazioni sono obbligatorie e vengono valorizzate automaticamente in base a quanto specificato nei Parametri Distinte (l'utente ha comunque la possibilità di variarle direttamente sulla maschera).

#### **Causale evasione impegno componenti - Codice magazzino**

Causale di Magazzino di Evasione Impegno dei componenti che risulta collegata alla precedente causale di Scarico, con il relativo Magazzino per il quale evadere l'impegnato (che sarà normalmente uguale a quello di scarico).

Questo campo viene visualizzato solo se il Piano di Produzione è stato precedentemente impegnato dalla funzione di Impegno Componenti. In tal caso, infatti, la procedura utilizzerà la causale di magazzino di Scarico Componenti e contestuale Evasione Impegni preimpostata nei Parametri Distinte.

#### **Scarico componenti su**

L'utente ha la possibilità di generare i movimenti di Scarico Componenti seguendo due modalità:

- ⊙ Movimento di Impegno: sulla base del movimento di Impegno associato alla fase di Impegno Componenti;
- ⊙ Esplosione Distinte: sulla base di una nuova esplosione delle distinte base presenti nel Piano di Produzione.

La prima possibilità (che risulta preimpostata) permette di riportare automaticamente le modifiche all'elenco dei componenti (variazioni delle quantità, aggiunta o sostituzione di componenti) apportate nella fase precedente: ad esempio nel caso in cui si dovessero presentare eccezioni al modello standard della distinta base che non meritassero una codifica in una nuova distinta base o in una variante di una distinta preesistente.

#### **Criterio di valorizzazione**

L'utente ha la possibilità di valorizzare i movimenti di magazzino di scarico dei componenti e di carico dei prodotti finiti/semilavorati in base ai seguenti criteri (per entrambi i movimenti deve essere scelto lo stesso criterio):

- ⊙ Costo Standard: valorizzazione a Costo Standard relativa ad un determinato Inventario scelto dall'utente;
- ⊙ Costo Medio Esercizio: valorizzazione al Costo Medio di Esercizio relativa ad un determinato Inventario scelto dall'utente;
- ⊙ Costo Medio Periodo: valorizzazione al Costo Medio di Periodo relativa ad un determinato Inventario scelto dall'utente;
- ⊙ Ultimo Costo: valorizzazione a Ultimo Costo relativa ad un determinato Inventario scelto dall'utente;
- ⊙ Costo di Listino: valore memorizzato in un apposito Listino scelto dall'utente;
- ⊙ Ultimo Costo Standard (articolo): rappresenta il valore del Costo Standard indicato

sull'anagrafica articoli di ciascun componente;

⊙ **Ultimo Costo dei Saldi (articolo):** rappresenta il valore dell'ultimo costo di Acquisto dell'articolo presente nell'archivio Saldi del magazzino sul quale si effettua lo scarico dei componenti.

#### 📁 OK

Confermando la maschera di Carico da Produzione, vengono generati due movimenti di magazzino utilizzando le causali di magazzino ed i magazzini specificati: il primo di carico dei prodotti finiti/semilavorati, il secondo di scarico dei componenti.

La modalità di compilazione di entrambi i movimenti di magazzino seguirà l'impostazione presente nei campi Carico Prodotti su: e Scarico Componenti su: potrà avvenire mediante una lettura dei movimenti di ordine e/o impegno associati alla fase di Impegno Componenti, oppure tramite una lettura degli articoli del Piano di Produzione e/o una nuova esplosione delle distinte base.

Selezionando la maschera del Carico da Produzione in interrogazione, sono ora presenti due bottoni:

#### 📁 Carico

Premendo questo bottone si accede direttamente alla maschera del movimento di magazzino di carico dei prodotti finiti/semilavorati, che può eventualmente essere variato da parte dell'utente.

#### 📁 Scarico

Premendo questo bottone si accede direttamente alla maschera del movimento di magazzino di scarico dei componenti, che può eventualmente essere variato da parte dell'utente.

*Per lo scarico dei componenti, le unità di misura di riga vengono riferite all'effettiva Unità di Misura in Distinta e arrotondate ai decimali definiti per le quantità nei dati azienda. Stesso discorso vale per l'impegno componenti e per la generazione di evasione componenti dai documenti.*

I movimenti di magazzino associati all'operazione di Carico da Produzione non possono essere cancellati autonomamente, bensì solo attraverso la cancellazione della stessa operazione di Carico da Produzione, rispondendo affermativamente al seguente messaggio di avviso:







# GESTIONE PRODUZIONE DAI DOCUMENTI

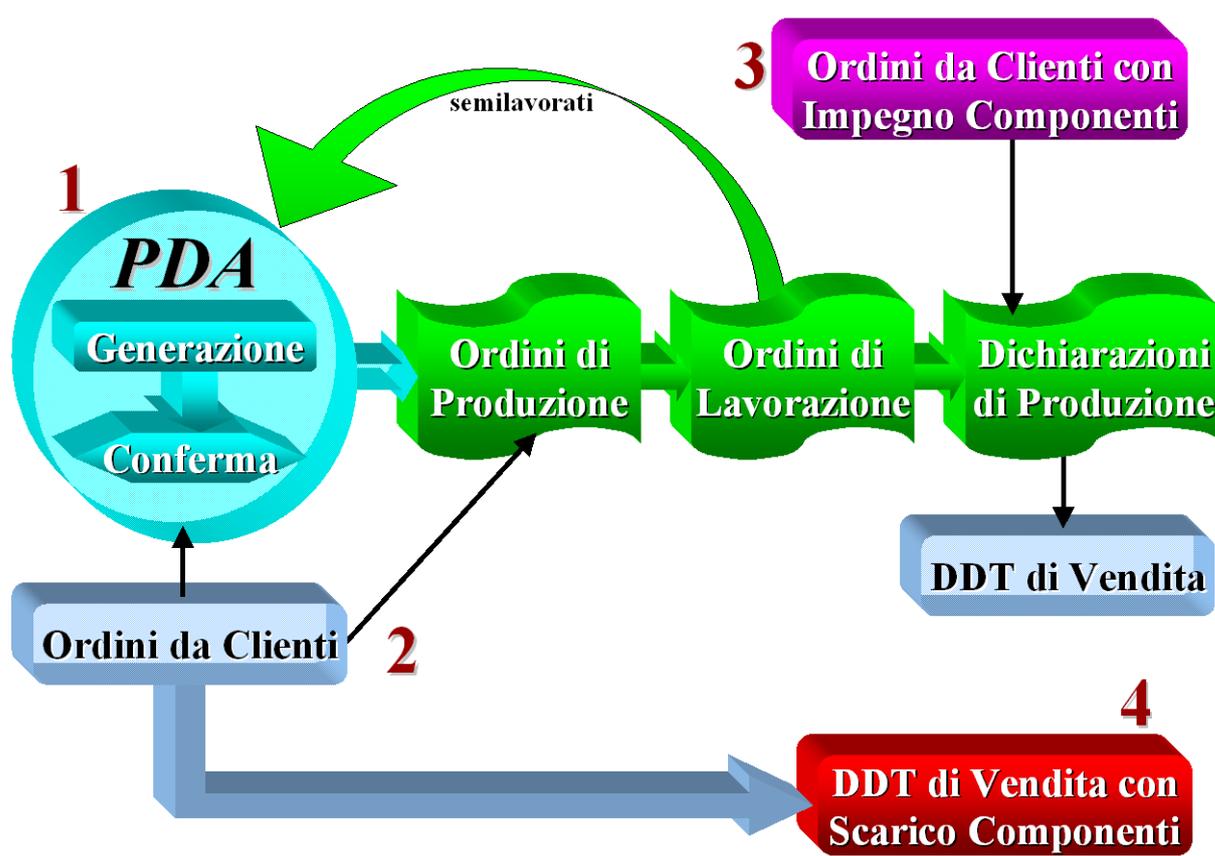
In questo capitolo viene descritta la modalità di gestione della produzione attraverso il normale Flusso Documentale di Ad Hoc Revolution: Documenti di Vendita, Documenti di Acquisto e Ordini Clienti/Fornitori. All'interno delle Causali Documenti può infatti essere stabilita la tipologia di documenti da generare in automatico alla conferma di quello principale, in base all'esplosione degli Articoli Composti presenti sulle righe dello stesso.

Questa modalità risulta più potente rispetto all'utilizzo delle funzioni specifiche messe a disposizione da modulo Magazzino Produzione (Piano di Produzione, Impegno Componenti e Carico da Produzione), in quanto tutte le possibili operazioni di produzione possono essere gestite attraverso specifici Documenti di Ad Hoc Revolution; risulta in tal modo possibile:

- ◆ Definire a piacere il flusso di produzione da seguire (sfruttando il flusso documentale dinamico di Ad Hoc Revolution);
- ◆ Dare un riferimento temporale alle operazioni di produzione (sfruttando le date di prevista evasione sulle righe dei documenti); tutte le fasi di gestione della produzione risultano, in questo caso, guidate dalla Disponibilità nel Tempo anziché dal semplice saldo della disponibilità contabile;
- ◆ Utilizzare una vera e propria elaborazione tipica di un Piano Principale di Produzione, rappresentata dalla funzionalità delle Proposte di Acquisto (presente nel modulo Cicli Acquisti). Quest'ultimo obiettivo viene raggiunto semplicemente definendo ai prodotti finiti una provenienza Esterna dal fornitore abituale fittizio costituito dal Reparto di Produzione interno.

La gestione della produzione attraverso il flusso documentale consente di coprire un ampio spettro di esigenze di produzione, in base alla tipologia del settore ed alla complessità aziendale. Volendo definire in linea teorica una classificazione di tali esigenze, sono riscontrabili le seguenti casistiche in ordine di complessità (rappresentate nel grafico sottostante e descritte nei paragrafi seguenti):

1. Pianificazione della Produzione attraverso un'elaborazione tipica di un Piano Principale di Produzione;
2. Flusso completo di Gestione della Produzione senza il Piano Principale di Produzione;
3. Ordini da Clienti con Impegno Componenti;
4. D.D.T. di Vendita con Scarico Componenti.



Gestione della Produzione attraverso il flusso documentale di Ad Hoc Revolution

- 📁 Documenti di produzione
- 📁 Pianificazione attraverso il piano principale produzione
- 📁 Pianificazione senza il piano principale produzione
- 📁 Ordini da clienti con impegno componenti
- 📁 D.D.T. di vendita con scarico componenti



## Documenti di produzione

La modalità di gestione della produzione mediante l'ausilio del flusso documentale richiede l'impostazione di alcuni dati presenti sull'Anagrafica Articoli e sulle Causali Documenti di Vendita, di Acquisto e di Ordine Clienti/Fornitori.

Ogni documento può potenzialmente gestire gli articoli con associata una distinta base: all'interno delle Causali Documenti può infatti essere stabilita la tipologia di documenti da generare in automatico alla conferma di quello principale, in base all'esplosione degli Articoli Composti presenti sulle righe dello stesso. Tale esplosione è limitabile ad un solo documento del flusso di produzione, potendo riutilizzare i relativi movimenti di magazzino contenuti nei documenti a monte del flusso (alla stregua di quanto avviene nella funzione di Carico da Produzione).

La movimentazione dei componenti di una distinta base direttamente sui documenti consente due tipologie di utilizzi:

- ◆ La gestione di tutti i vari **Documenti di Produzione**: Ordini di Lavorazione, Dichiarazioni di Produzione, Ordine da Cliente con Impegno Componenti, ecc.;
- ◆ La gestione delle **Distinte Base Commerciali** (Kit). Si pensi, ad esempio, alla vendita di cesti natalizi personalizzati, nella quale il prodotto finito non deriva da un vero e proprio processo di lavorazione o assemblaggio.

In questo caso i componenti mantengono la loro autonomia sino al momento della vendita; solo in quel momento deve avvenire lo scarico dei componenti ed il carico del prodotto finito, che viene contestualmente scaricato dallo stesso Documento di Trasporto. Tutte queste operazioni possono essere eseguite mediante la conferma di un solo documento di Ad Hoc Revolution (si veda, a tal proposito, il paragrafo D.D.T. di Vendita con Scarico Componenti).

### Articoli composti

L'utente deve innanzitutto selezionare gli articoli che desidera gestire mediante distinta base direttamente sui documenti, denominati Articoli Composti.

Alcune distinte base (o anche tutte) possono infatti essere movimentate attraverso le funzioni specifiche messe a disposizione dal modulo Magazzino Produzione: Piano di Produzione, Impegno Componenti e Carico da Produzione. Risultano perciò percorribili contemporaneamente entrambe le modalità di gestione della produzione (descritte in precedenza), relativamente ad articoli con complessità produttive differenti.

L'attribuzione dello status di Articolo Composto avviene direttamente sulla rispettiva anagrafica articoli, semplicemente attivando l'apposito check.

The screenshot shows the 'Articoli / Interroga' window with the following settings:

- Magazzino funzioni avanzate:**
  - Gestione lotti: *Si + consumo autom.* (dropdown),  Forza magazzino lotti
  - Classe lotto: [ ]
  - Disponibilità lotti: *Si* (dropdown),  Escludi unità logistica
  - Matricole
  - Classe matricola: [ ]
- Analitica:**
  - Voce di costo: *PCPERIF* (dropdown) → PC e Periferiche
  - Voce di ricavo: *VENDITAPCERIF* (dropdown) → Vendita PC e Periferiche
  - Centro di costo/ricavo: [ ]
- Produzione funzioni avanzate:**
  - Imballo: *No imballo* (dropdown)
  - Distinta base lot: *PCADMIN* (dropdown) → PCADMIN  Art. composto
  - Classe criticità: [ ]
  - Esplosione automatica imballo
  - Mag. preferenziale: *MP* (dropdown) → Magazzino Materiali
  - Prelievo: *Automatico* (dropdown)

Anagrafica Articoli - Attribuzione status di Articolo Composto

## Causali documenti

La gestione della distinta base è prerogativa solo di specifiche tipologie di documenti (Documenti di Produzione), definite dall'utente direttamente sulla rispettiva Causale Documento (di Vendita, di Acquisto e di Ordine clienti/fornitori).

Per ciascun Documento di Produzione è possibile specificare l'effetto di magazzino che dovrà essere eseguito alla sua conferma, oltre a quello insito nella rispettiva causale di magazzino, in termini di ulteriori movimenti di magazzino sia per i prodotti finiti/semilavorati (Articoli Composti) presenti sulle righe del documento stesso, sia per i relativi componenti. Tali movimenti sono generati mediante l'utilizzo di appositi documenti interni associati alle righe del Documento di Produzione (un documento relativo ai componenti per ciascun Articolo Composto), ed eventualmente alla sua testata (un unico documento relativo ad un ulteriore movimento per gli articoli composti).

I componenti possono scaturire da una esplosione della distinta base degli Articoli Composti, oppure da una lettura dei movimenti di esplosione già avvenuti nei documenti a monte del flusso documentale (in questo caso le quantità dei componenti vengono determinate in proporzione a quelle degli articoli composti). L'esplosione della distinta base, perciò, è limitabile ad un solo documento del flusso di produzione (alla stregua di quanto avviene nella funzione di Carico da Produzione).

Oltre al report di stampa standard associato alla causale di documento, sono impostabili 2 ulteriori report da utilizzarsi per rappresentare la composizione degli articoli composti contenuti nel documento oppure per effettuare verifiche di fattibilità mirate per componente Prodotto finito - Magazzino.

The screenshot shows the 'Causali documenti di vendita / Modifica' window. The 'Tipo documento' is 'PRDDT' with the description 'DDT di Vendita con Scarico Comp.'. The 'Categoria' is 'Doc. di trasporto'. The 'Doc. emesso/ricevuto' is 'Documento emesso'. The 'Causale magazzino' is 'VEN' (Vendita) and the 'Magazzino' is 'AU'. The 'Valorizzazione magazzino' is set to 'Default'. The 'Causale contabile' is empty. The 'Serie documento' is empty, with 'Numeraz. libera' checked and 'N° sconti/maggior.: 4'. The 'Serie protocollo' is 'Non gestita'. The 'Listino' is 'BASE' (Listino aziendale di base). The 'Qtà proposta' is '0,00'. The 'Aspetto esteriore' is empty and 'Raggruppamento' is '1'. The 'Controllo totale doc.' is 'Escluso' with a value of '0,00' and 'Lordo IVA' selected. The 'Controllo min. vendibile' is 'Escluso' with 'Riga' selected. The 'Campi fuori sequenza' section includes 'Prezzo unitario' (unchecked), 'Sconti' (checked), and 'Magazzino principale' (checked).

Causale di un Documento di Produzione

### Valorizzazione magazzino

Questa combo può essere valorizzato con diverse opzioni, le quali vengono interpretate dalla procedura in base al contesto, ovvero a seconda se si tratti di un documento di principale o un documento di esplosione:

- Default: se il documento di origine non movimentata il magazzino, verrà assegnato il magazzino presente nella causale del documento di destinazione, o in sua assenza quello presente nei Dati Azienda. Se il documento di origine movimentata il magazzino, nel documento di destinazione verrà inserito il magazzino presente nel documento di origine. Nel caso di aggiunta di righe/caricamento documenti (senza import), nella prima riga inserita verrà inserito il Magazzino Preferenziale, oppure, in sua assenza, il magazzino presente nella causale del documento di destinazione, o ancora quello specificato nei Dati Azienda, nelle righe successive, per i soli articoli per i quali non è stato definito il magazzino preferenziale, verrà preso il magazzino della riga precedente.

In caso di gestione del Magazzino Produzione e causale documento con attivo il check di Articoli composti, nel documento di esplosione, verrà impostato, per i componenti e per i prodotti finiti, il magazzino presente sulla causale del documento di esplosione stesso; questo avverrà sia per il magazzino principale sia per l'eventuale magazzino collegato (nel caso quindi sia prevista una causale di magazzino collegata); in mancanza di questo dato, verrà considerato il magazzino definito sulla riga del documento di produzione principale.

- Origine: se il documento di origine non movimentata il magazzino, verrà assegnato il magazzino preferenziale presente in anagrafica articolo; o in sua assenza quello presente nella causale del documento di destinazione; o ancora quanto specificato nei Dati Azienda. Se invece, il documento di origine movimentata il magazzino allora nel documento di destinazione verrà

inserito il magazzino presente nel documento di origine.

Nel caso di aggiunta di righe/caricamento documenti (senza import) nella prima riga inserita verrà inserito il Magazzino Preferenziale, oppure, in sua assenza il magazzino presente nella causale del documento di destinazione, o ancora quello specificato nei Dati Azienda. Nelle righe successive, per i soli articoli per i quali non è stato definito un magazzino preferenziale, verrà preso il magazzino della riga precedente.

In caso di gestione del Magazzino Produzione e causale documento con attivo il check di Articoli composti, nel documento di esplosione di scarico dei componenti verrà preso il magazzino del documento di esplosione di impegnato degli stessi, oppure quello del documento di produzione principale.

☉ Forzato: selezionando questa opzione, il campo magazzino presente sulla causale documento diviene obbligatorio. Nel caso di import, aggiunta di righe, o caricamento documento, verrà impostato il magazzino presente sulla causale documento di destinazione. In caso di gestione del Magazzino Produzione e causale documento con attivo il check di Articoli composti, nel documento di esplosione, verrà impostato il magazzino presente sulla causale del documento di esplosione.

☉ Intestatario: se in anagrafica cliente/fornitore è impostato il Magazzino Preferenziale/Magazzino Conto Lavoro, nel caso di import, aggiunta di righe, o caricamento documento verrà impostato il magazzino definito in anagrafica. Se tale magazzino non è presente allora il comportamento è esattamente uguale a quanto definito nell'opzione Origine.

In caso di gestione del Magazzino Produzione e causale documento con attivo il check di Articoli composti, verrà impostato il magazzino presente sull'anagrafica dell'intestatario del documento di produzione principale. Per l'eventuale magazzino relativo alla causale collegata ed in mancanza di quello dell'intestatario (per quella principale), verrà utilizzata la normale priorità di selezione, ovvero il magazzino della causale documento di esplosione o, in sua assenza, quello sulla riga del documento di produzione principale.

☉ Preferenziale: nel caso di documento di origine che movimenta o non movimenta il magazzino, verrà assegnato il Magazzino Preferenziale presente in anagrafica articolo; o in sua assenza quello di Origine, o il magazzino presente nella causale del documento di destinazione, o ancora quello specificato nei Dati Azienda.

Nel caso di aggiunta di righe/caricamento documenti (senza import), nella prima riga inserita verrà inserito il Magazzino Preferenziale, oppure, in sua assenza il magazzino presente nella causale del documento di destinazione, o ancora quello specificato nei Dati Azienda. Nelle righe successive, per i soli articoli per i quali non è stato definito il magazzino preferenziale, verrà preso il magazzino della riga precedente.

In caso di gestione del Magazzino Produzione e causale documento con attivo il check di Articoli composti, verrà impostato il magazzino presente sull'anagrafica articoli del componente/prodotto finito. In mancanza verrà utilizzata la normale priorità di selezione, ovvero il magazzino della causale documento di esplosione, o in sua assenza, quello sulla riga del documento di produzione principale.

I Dati relativi alla gestione del Magazzino Produzione sono nella scheda Gestioni Collegate

#### **Articoli composti**

Se attivo, il documento gestisce l'esplosione dei componenti degli Articoli Composti mediante la generazione di documenti interni collegati. In tal caso è visibile il bottone Causali.

#### **Documento di riga**

Tipologia di documento interno generata automaticamente alla conferma del documento principale, che movimenta gli Articoli Composti imputati sulle righe. Potrebbe essere utilizzato, ad esempio, su un DDT di vendita per generare automaticamente un documento interno di carico dei prodotti finiti consegnati al cliente, al fine di stornare il movimento di scarico legato al DDT di vendita stesso. Impostando per gli Articoli Componenti (vedi sotto) una tipologia documento di scarico, si

otterrebbe perciò l'effetto complessivo di uno scarico dei componenti semplicemente confermando un DDT di vendita dei relativi prodotti finiti.

### 📄 Documento di testata

Tipologia di documento interno generata automaticamente alla conferma del documento principale, che movimentata i componenti derivanti dall'esplosione della distinta base associata agli Articoli Composti imputati sulle righe. La procedura genera un documento di esplosione componenti per ciascuna riga del documento principale relativa ad un Articolo Composto.

*I Documenti Interni da generare alla conferma del Documento di Produzione (che movimentano rispettivamente gli articoli composti ed i componenti) possono anche presentare un intestatario: in questo caso, il codice cliente/fornitore in testata del documento di produzione sarà impostato come intestatario di tali documenti interni.*

### 📄 Tipo evasione

Per ogni documento di produzione è possibile decidere la modalità di compilazione dei documenti interni relativi ai componenti (associati a ciascuna riga di Articolo Composto):

- ⊙ Solo Esplosione Distinta: tramite una nuova esplosione della distinta base degli Articoli Composti;

*Utilizzando questa modalità non vengono evasi i documenti collegati associati al documento che stiamo importando; cioè se il documento di destinazione prevede questa tipologia di evasione, i documenti interni collegati alle righe di questo non evadano quelli collegati alle righe del documento di origine.*

- ⊙ Solo Documento Di Origine: mediante la lettura dei movimenti di esplosione (già avvenuti) memorizzati nei documenti di produzione a monte del flusso documentale (ovverosia importati nel documento considerato); nel caso in cui sul documento di destinazione si aggiungessero nuovi articoli composti per questi non verrebbe esplosa la distinta base associata;
- ⊙ Documento di Origine o Esplosione Distinta (in Alternativa): mediante la lettura dei movimenti di esplosione memorizzati nei documenti, oppure, tramite una nuova esplosione della distinta base degli Articoli Composti. Quest'ultima opzione è consigliabile in presenza di evasione parziale di documenti, comunque considerati evasi.

L'esplosione della distinta base, perciò, è limitabile ad un solo documento del flusso di produzione (alla stregua di quanto avviene nella funzione di Carico da Produzione). Si pensi, ad esempio, al documento Dichiarazione di Produzione, che effettua il carico dei prodotti finiti ed il contestuale scarico dei componenti: può risultare utile riportare i movimenti di impegno componenti anziché esplodere nuovamente le distinte base, al fine di mantenere eventuali variazioni apportate al modello standard di queste ultime (mediante modifiche ai documenti interni collegati).

## Esplosione basata sul documento di origine

Nel caso si scelga di non esplodere la distinta, ma di utilizzare i documenti di esplosione legati a quello di origine (esplosione basata sul Documento di Origine), le quantità dei componenti vengono calcolate in proporzione alla quantità di prodotto finito/semilavorato effettivamente movimentato, tenendo conto di quanto indicato sui documenti di esplosione (che l'utente potrebbe eventualmente avere modificato).

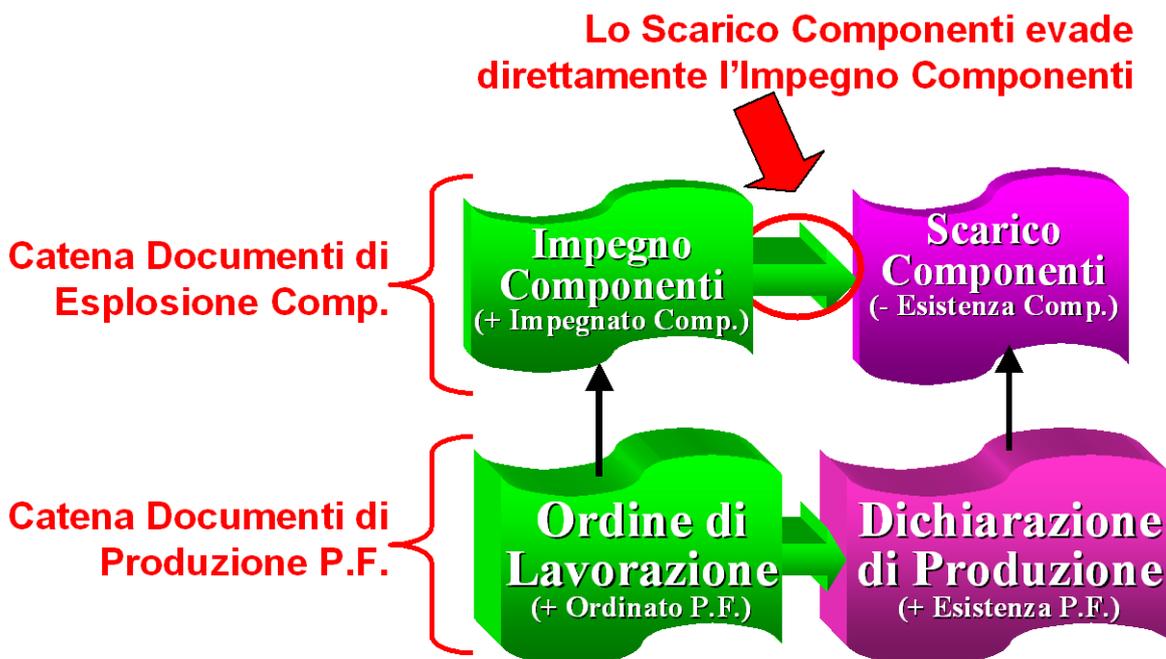
Per gli articoli composti caricati manualmente nel documento di destinazione (anziché importati da

quello di origine), la procedura non effettuerà l'esplosione della distinta base; solo la scelta Documento di Origine o Esplosione Distinta (in Alternativa) garantisce che vengano mantenute le variazioni apportate sui documenti di origine (per i prodotti finiti già presenti sul documento di origine stesso) e che vengano esplosi i prodotti finiti aggiunti manualmente sul documento di destinazione.

Tra i documenti di esplosione dei due documenti di produzione viene a crearsi un catena documenti parallela: l'evasione dei documenti di produzione è accompagnata dalla contestuale evasione dei documenti di esplosione (in proporzione). Si pensi, ad esempio, di caricare un documento denominato Ordine di Lavorazione che abbia l'effetto di ordinare il prodotto finito e di impegnare i relativi componenti (attraverso la generazione di documenti interni di impegno per ciascuna riga in cui è presente un articolo composto). Tale documento viene evaso da un altro documento di produzione denominato Dichiarazione di Produzione con tipo evasione Documento di Origine, che ha l'effetto di caricare il prodotto finito ed evaderne l'ordinato, e contestualmente di scaricare i componenti ed evaderne l'impegnato.

*La Catena Documentale Parallela viene attivata solo nel caso il documento di esplosione associato al secondo documento di produzione abbia una causale di magazzino singola. Si escludono, perciò, quei documenti di esplosione che scaricano e contestualmente disimpegnano i componenti.*

L'evasione della Dichiarazione di Produzione mediante l'Ordine di Lavorazione ha l'effetto di forzare l'evasione dei documenti di impegno componenti (legati all'Ordine di Lavorazione) con i documenti di scarico componenti (legati alla Dichiarazione di Produzione).



Catena Parallela Documenti a seguito dell'esplosione basata sul Documento di Origine

Ipotizzando un Ordine di Lavorazione che ordini 10 unità di prodotto finito ed impegni 10 unità dei relativi componenti; la quantità di uno dei componenti viene modificata manualmente da parte dell'utente a 12 unità. Si possono prevedere due casistiche di evasione:

- ♦ Caricamento di una Dichiarazione di Produzione parziale pari a 5 unità del prodotto finito: l'effetto è di aumentare l'esistenza ed evadere l'ordinato del prodotto finito per 5 unità, e

contestualmente di ridurre l'esistenza ed evadere l'impegnato dei componenti per 5 unità. Il componente per il quale sia stato modificato il documento di impegno a 12 unità sarà invece disimpegnato per 6 unità e scaricato sempre per 6 unità;

♦ Caricamento di una Dichiarazione di Produzione parziale pari a 8 unità del prodotto finito a saldo dell'Ordine di Lavorazione (check riga Evasa): l'effetto è di aumentare l'esistenza del prodotto finito per 8 unità ed evaderne l'ordinato per 10 unità, e contestualmente di ridurre l'esistenza dei componenti per 8 unità ed evaderne l'impegnato per 10 unità. Il componente per il quale sia stato modificato il documento di impegno a 12 unità, sarà invece scaricato per 10 unità ( $8/10 \cdot 12 = 9,6$  arrotondato all'unità superiore siccome non frazionabile) e disimpegnato per 12 unità.

## 📄 Report di stampa

Mediante questa combo, presente nella scheda Report, è possibile associare un Report di tipo Produzione Principale e più report di tipo Produzione. Poiché comunque un report Principale (Principale o Produzione principale) deve essere presente, qualora al documento si voglia associare un solo documento di produzione questo deve essere di tipo Produzione principale (a meno che non si abbia già associato un report di tipo Principale). E' possibile invece associare più report di tipo Produzione o Secondario.

- ⊙ Produzione. E' possibile associare più report di tipo Produzione;
- ⊙ Produzione principale. E' possibile associare un solo report di tipo Produzione Principale per ciascuna condizione di filtro.

Entrambe le possibilità, Produzione o Produzione Principale, permettono di scegliere report dallo stesso archivio che mostra le seguenti alternative:

- ⊙ Stampa Documenti di Produzione: è quella che normalmente viene eseguita al momento della conferma di un documento di produzione; presenta l'elenco dei componenti di ciascuna distinta base, per la quale viene indicata la sommatoria delle quantità riscontrabili in tutti i documenti selezionati;
- ⊙ Stampa Fattibilità Sommarizzata. rappresenta l'analisi della Disponibilità nel Tempo ponderata con le quantità da impegnare per la produzione, da utilizzarsi per la stampa di un Piano di Produzione al fine di verificarne la fattibilità. In questo caso viene eseguito un raggruppamento delle quantità per singolo componente, indipendentemente dal livello o documento in cui risulta presente senza il dettaglio del magazzino
- ⊙ Stampa Fattibilità Sommarizzata per Magazzino. Le informazioni sono le medesime della stampa vista sopra con l'aggiunta del dettaglio del magazzino; in particolare per ogni componente (che, come nella stampa sopra è ripetuto una sola volta) appare un raggruppamento per magazzino. All'interno di ciascun magazzino è analizzata la disponibilità nel tempo il cui andamento influenza la disponibilità iniziale del magazzino successivo.
- ⊙ Stampa Fattibilità per prodotto finito. Il raggruppamento avviene per prodotto finito presente sul documento principale (che viene mostrato una sola volta a prescindere da quanto volte sia presente nel documento principale); per ciascuno di essi viene mostrata la disponibilità nel tempo dei componenti in distinta base ordinata per data prevista evasione. Essendo il raggruppamento per prodotto finito, l'analisi di eventuali componenti comuni a diversi prodotti finiti riparte ogni volta dalla disponibilità effettiva.
- ⊙ Stampa Fattibilità per prodotto finito e magazzino. Mantenendo il raggruppamento per prodotto finito presente sul documento principale, la disponibilità nel tempo dei componenti viene analizzata nei diversi magazzini.
- ⊙ Stampa Documenti di Produzione + Note; oltre all'elenco dei componenti di ciascuna distinta base raggruppata per documento interno generato, appaiono le note presenti nella scheda omonima della distinta base e le note associate a ciascuna riga.

*I report di produzione che prevedono l'esplosione della distinta base per analisi di fattibilità (quindi i report 2, 4, 5 e 6) possono essere utilizzati solo con causali documento che abbiano una causale documento collegata di riga (causale presente nel campo Documento di Riga) con effetti nulli sul magazzino; in pratica il documento collegato non deve incidere sui saldi dei componenti.*

*Considerando ad esempio la causale PRPLA Piano di Produzione a questa sarà possibile associare un report che verifichi la fattibilità solo se è presente come documento di riga una causale neutra per i componenti, ad esempio PRNULL - Esplos. Componenti per Fattibilità.*

La funzione di Stampa dei Documenti di Produzione (all'interno del modulo Magazzino Produzione) consente comunque di ristampare tutte le tipologie di documenti con qualunque report presente, indipendentemente dall'output selezionato nella causale documento, fermo restando il vincolo della causale magazzino per il documento collegato di riga.

*E' possibile ottenere nello stessa stampa il prodotto finito con il dettaglio dei suoi componenti movimentati; a tal fine è sufficiente utilizzare i report di seguito elencati:*

- 67 DDT con dettaglio Esplosione Componenti
- 68 Fattura con dettaglio Esplosione Componenti
- 69 Ordine con dettaglio Esplosione Componenti

La funzione di ristampa documenti presenti del modulo Vendite permette di ristampare solo i report di Produzione che non richiedono analisi di fattibilità; sarà pertanto possibile avere la ristampa solo dei seguenti output:

- 1 Stampa Documenti di Produzione
- 3 Stampa Documenti di Produzione + Note

Provando ad eseguire la ristampa (dal modulo Vendite) per un documento con associato un report diverso da questi si ottiene il messaggio

**Sono presenti report di produzione che non possono essere ristampati. Utilizzare l'apposita voce di menu Documenti di produzione.**

### Valorizza su componenti

Tramite questa combo box è possibile definire il comportamento della procedura in merito alla valorizzazione degli articoli composti presenti sui documenti. Di fatto è possibile ottenere la valorizzazione automatica del prodotto finito in base al costo dei componenti ed eventuali cicli di lavorazione. Per **Documento Principale** si intende quello inserito direttamente dall'utente (es: PRDDT del Ciclo Vendite). Per **Documento di Evasione Prodotti Finiti** si intende il documento generato automaticamente dal programma con la causale definita nel campo Documento di testata descritto precedentemente (es: PRCPF associata a PRDDT del Ciclo Vendite).

Il calcolo del prezzo delle righe con articoli composti (del documento principale e/o del documento di evasione prodotti finiti) avviene in base agli stessi criteri utilizzati dall'elaborazione della Stampa distinta costificata, ovvero, sarà determinato dal valore dei componenti (a sua volta determinato dal criterio impostato nei Parametri Distinte: Costo Medio Esercizio/Periodo, Ultimo Costo Standard Articolo/Saldi), dall'attivazione o meno del check Costificazione parziale (anch'esso nei Parametri Distinte), dal costo di eventuali cicli di lavorazione. Le scelte possibili sono:

- Documento Principale: aggiorna il prezzo degli articoli composti presenti sul documento

principale;

- ⊙ Documento di Evasione Prodotti Finiti: aggiorna il prezzo degli articoli composti presenti sul documento generato con la causale specificata nel campo Documento di testata;
- ⊙ Documento Principale e Documento di Evasione Prodotti Finiti: aggiorna il prezzo degli articoli composti presenti sia sul documento principale sia sul documento generato con la causale specificata nel campo Documento di testata;
- ⊙ Non gestito: non aggiorna il prezzo degli articoli composti.

#### Valorizza da esplosione

Se attivo il prodotto finito viene valorizzato in base ai componenti effettivamente presenti nella maschera di evasione articoli composti; con questa scelta è possibile assegnare un valore ai prodotti finiti considerando le variazioni (in termini di quantità, componenti eliminati e componenti aggiunti) apportate in fase di esplosione distinta base.

Con questa scelta la procedura si limita a considerare i componenti indicati in fase di esplosione non considerando le percentuali di scarto, sfrido, recupero scarto, recupero sfrido, ricarico indicati nella anagrafica della distinta base.

Se invece questo check risulta spento allora la costificazione del prodotto finito avverrà secondo lo schema previsto per la stampa distinta costificata; la procedura ignorerà qualsiasi modifica apportata alla maschera di evasione articoli composti e verrà considerata la composizione dell'articolo secondo quanto previsto al momento nella anagrafica della distinta base. In questo caso entreranno in gioco gli aspetti tipici della distinta base costificata ovvero le percentuali di scarto e sfrido, le percentuali di recupero scarto, sfrido e ricarico costi.

Questo check è visibile solo se la combo box Valorizza componenti è settata con opzione diversa da Non gestito; inoltre se viene attivato il check Esplosione automatica la combo box tipo evasione deve essere diversa da Solo esplosione distinta.

#### Esplosione automatica

Se attivato, l'esplosione delle distinte base legate agli articoli composti e la conseguente creazione dei documenti interni, avverrà in modo silente: non verrà aperta la maschera di manutenzione dei componenti (Evasione Articoli Composti).

L'attivazione di questo automatismo richiede la selezione di un criterio di valorizzazione predefinito all'interno dei Parametri Distinte.

#### Livello max di esplosione

Questo campo consente di limitare l'esplosione della distinta base associata agli articoli composti eventualmente inseriti sul documento. Il valore massimo è 99 e significa che verrà esplosa la distinta fino all'ultimo livello (le foglie). Impostando un valore inferiore, si potrà limitare l'esplosione della distinta: impostando il valore minimo, ovvero 1, la distinta verrà esplosa solo fino ai componenti legati direttamente al Padre senza scendere ai livelli inferiori.

Prendendo come riferimento la distinta base BOX, Box Principale PC degli archivi dimostrativi, costituita dai seguenti tre semilavorati:

- ◆ SKMADRE - Scheda Madre PC
- ◆ UNITMEMMASSA - Unità Memorie di Massa
- ◆ CABINETPC - Cabinet per PC

Impostando come livello max 1, il programma provvederà a generare il documento interno dei componenti, inserendo nelle righe i tre semilavorati elencati sopra, senza procedere all'esplosione delle sottodistinte.

## Gestione articoli composti sui documenti

La conferma di un Documento di Produzione nel quale siano presenti degli Articoli Composti, produce diversi effetti di magazzino specificati sulla relativa causale documento. Nel caso sulla causale documento non sia stato attivato il check Esplosione Automatica, si presenta a video la seguente maschera.

Riga	Articolo	U.M.	Quantità	Causale
10	BOXPENTIUM	n.	2,000	Prod. finito
10	ALIM240W	n.	2,000	Componente
20	CAVIPC	n.	2,000	Componente
30	CDDRIVE	n.	2,000	Componente
40	DISSIPATORE	n.	2,000	Componente
50	LAMIERACAB	mq	2,800	Componente
60	VENTOLACPU	n.	2,000	Componente

Maschera di gestione Articoli Composti sui documenti

### ▣ Causali di evasione

Sulla parte alta a sinistra della maschera sono riportate le causali documento che saranno generate per i prodotti finiti (Articoli Composti) e per i componenti, con i relativi magazzini da movimentare.

In particolare la causale documento presente nel campo Prod. Finiti interesserà tutti gli articoli che nella griglia di destra presentano la combo Causale valorizzata a Prod. Finito mentre la causale documento presente nel campo Componenti considererà tutti gli articoli che nella griglia di destra presentano la combo Causale impostata a Componente.

### ▣ Magazzini da movimentare

Il magazzino relativo ai Prodotti Finiti è quello presente sulla riga del documento, mentre quello per i Componenti (che sarà riportato sui documenti interni) deriva dalla causale documento di esplosione oppure dal magazzino di Conto Lavoro specificato sull'anagrafica dell'eventuale fornitore intestatario del documento di produzione. Viene inoltre riportato il tipo di gestione del magazzino preferenziale, che viene valorizzato a seconda delle impostazioni inserite nelle causali documento di esplosione dei prodotti finiti e dei componenti; Tali combo sono editabili e modificabili dall'utente. Il campo magazzino non è visibile quando la combo è impostata a Origine oppure Preferenziale, mentre è visibile ed editabile quando l'opzione è Forzato. Negli altri casi è visibile ma non editabile.

### ▣ Criterio di valorizzazione

L'utente ha la possibilità di scegliere il criterio da utilizzarsi per valorizzare l'importo presente sulle righe dei documenti (per prodotti finiti e componenti), in base a diverse opzioni: costo standard, medio o ultimo di un certo inventario; costo standard caricato nell'anagrafica articoli, ultimo costo dei saldi ed infine in base ai valori presenti in un listino.

Il criterio viene preimpostato in base alla selezione presente nei Parametri Distinte.

La valorizzazione dei Componenti, oppure dei Prodotti Finiti/Semilavorati movimentati automaticamente alla conferma di un documento di produzione (ad esempio con il documento interno di carico a magazzino associato ai prodotti finiti in un Documento di Trasporto con Scarico Componenti), può essere scelta direttamente sulla maschera Evasione Articoli Composti tra le seguenti opzioni: Costo standard, Costo medio di esercizio, Costo medio di periodo, Ultimo Costo (questi primi quattro criteri richiedono un inventario di riferimento), Costo di listino, Ultimo Costo standard (letto dall'anagrafica dell'articolo), Ultimo Costo dei saldi (letto dall'archivio dei saldi) e Nessuno.

*Il criterio di valorizzazione proposto di default nella maschera di Evasione Articoli componenti e quello utilizzato se è attivo il check Esplosione Automatica (senza quindi transitare dalla maschera di esplosione componenti) è selezionabile nella maschera Parametri Distinte del modulo Magazzino Produzione.*

*Nel caso in cui nella causale documento non sia attivo il check Valorizza da esplosione per calcolare il valore dei Prodotti finiti la procedura esegue lo stesso calcolo previsto per la stampa distinta costificata considerando pertanto non l'insieme dei componenti (eventualmente modificati) interessati dal documento in fase di approntamento ma l'anagrafica della distinta base; solo in questa maniera la procedura considera le varie informazioni di scarto, sfrido e ricarico costi previsti dalla distinta base stessa.*

*Se invece il check Valorizza da esplosione risulta attivo allora la procedura considera il set di componenti interessati (con le eventuali modifiche ed aggiunte) movimentato per il documento; in questo modo non vengono utilizzate le informazioni aggiuntive previste in anagrafica distinta base ma la procedura si limita a costificare i componenti utilizzati senza ulteriori ricalcoli.*

*Per i criteri di valorizzazione che si appoggiano ad un inventario la procedura in fase di elaborazione controlla se esistono movimenti successivi (e fino alla data di sistema) a quelli considerati dall'inventario di riferimento che possano incidere sul criterio adottato; in pratica la procedura parte dall'inventario di riferimento, scorre i movimenti successivi che interessano i vari componenti e ricalcola l'ultimo costo, costo medio ponderato di esercizio, di periodo. In pratica è la stessa elaborazione che si ha nella stampa distinta costificata se si toglie il check da Applica Costi Inventario.*

*Se il check Valorizza da esplosione è attivo e viene utilizzato un criterio di valorizzazione da inventario la procedura non esegue un ulteriore inventario (considerando i movimenti successivi) ma utilizza il valore che si trova nell'inventario stesso.*

Il valore del prodotto finito potrà essere calcolato come somma dei valori dei componenti scaricati purché nella causale documento la combo Valorizza componenti preveda una scelta con all'interno Documento principale.

### 📄 Griglia articoli composti

Sulla griglia sinistra vengono indicati tutti gli articoli composti che sono risultati presenti sulle righe del documento, con la relativa unità di misura e quantità: per ciascuno di essi viene visualizzato (sulla griglia destra) il dettaglio dei relativi componenti e/o prodotti finiti che costituiranno le righe dei documenti interni generati.

### 📄 Griglia di esplosione

L'utente può apportare variazioni (modifica del codice articolo e/o della quantità) ed eventualmente cancellare o sostituire alcuni articoli, nel caso, ad esempio, in cui si dovessero presentare eccezioni al modello standard della distinta base che non meritassero una codifica in una nuova distinta base (o in una variante di una distinta preesistente). Tutti gli interventi vengono riportati sui documenti interni

collegati al documento di produzione.

### Conferma evasione articoli composti

La conferma della maschera genererà in automatico diversi documenti interni sulla base di quanto impostato sulla casuale del documento di produzione: un documento per ciascuna riga contenente un Articolo Composto, più un eventuale (e unico) documento di testata per l'ulteriore movimento di magazzino degli articoli definiti, mediante la combo Causale, come Prod. Finito (a tale riguardo si ricorda che è possibile inserire nuovi codici articoli e definirli prodotti finiti; in tal caso appariranno nel documento di testata). Tutti i documenti generati sono richiamabili velocemente attraverso appositi bottoni presenti rispettivamente nei Dati di Riga e nei Dati di Testata del documento di produzione.

In fase di generazione dei documenti collegati la procedura effettua, per i componenti in essi presenti, il controllo sulla disponibilità fisica secondo quanto impostato nell'articolo stesso.

Se un articolo componente ha attivo il controllo della disponibilità fisica (Sì o Sì con conferma) al salvataggio della maschera di Evasione articoli Composti (o al salvataggio del documento principale se è attivo il check Esplosione automatica) la procedura controlla che lo scarico del componenti non porti la disponibilità fisica del componente stesso in negativo; se ciò dovesse essere la procedura visualizza un log errori (bloccante o warning a seconda del controllo disponibilità prevista in anagrafica).

*Il controllo disponibilità sugli articoli scatta nel momento in cui vengono creati i documenti collegati; se lo stesso componente si trova in distinte basi associate ad articoli diversi presenti nel documento principale, al salvataggio la procedura inizia a decrementare l'esistenza del componente mano a mano che vengono generati i documenti collegati ai diversi prodotti finiti (in ordine di numero riga dei prodotti finiti). Nel momento in cui l'esistenza del componente va in negativo la procedura emette un log errori per ciascun documento che non è riuscito a creare ( nel caso di check Disponibilità a Sì) o per ciascun documento creato con già la disponibilità fisica del componente in negativo (nel caso di check Disponibilità a Sì con conferma).*

*Al fine di non appesantire la procedura, ogni documento verrà generato singolarmente; di conseguenza, nel caso ad esempio di un calo di corrente, può succedere che non tutti i documenti vengano generati correttamente. A questo scopo, al termine dell'elaborazione la procedura esegue un controllo: in caso vengano riscontrati documenti non generati, la procedura emette un messaggio, nel quale chiede se si desidera rieseguire l'elaborazione. In caso affermativo, verranno eliminati gli eventuali documenti generati e l'elaborazione verrà nuovamente eseguita.*

## Documenti di produzione e Analitica

E' possibile valorizzare i dati di analitica dei documenti collegati di esplosione automaticamente alla conferma del documento principale (o della maschera di evasione articolo componenti)

Se il documento collegato di esplosione ha, nella rispettiva causale, almeno il check Dati di analitica, allora la procedura assegnerà come voce di costo dei componenti quella letta dalla anagrafica dei componenti stessi, mentre il centro di costo sarà quello presente sul documento principale in corrispondenza della riga del prodotto finito al quale il documento di esplosione è associato.

Sei invece il documento principale non gestisce analitica (gestita solo dal documento di esplosione) allora sia il centro di costo che la voce di costo verranno letti dalla anagrafica degli articoli

componenti.

Infine, la commessa associata ai documenti collegati è sempre quella espressa sul documento principale sulla riga del prodotto finito.

Qualora, in fase di attribuzione automatica dati di analitica, venissero riscontrate delle anomalie (ad esempio i componenti non hanno la voce di costo nella rispettiva anagrafica oppure non è stata inserita la commessa sul documento principale) appare un messaggio di Log Errori che avvisa di provvedere in modalità manuale sui documenti generati.

Documenti di trasporto (vendite) / Nuovo

Documento: **Dati generali** Spedizione Elenco

Causale: PRDDT > DDT di Vendita con Scarico Comp. Esercizio: 2013 > Confermato

Doc.N.: 5 / Del: 22/05/2013

Cliente: CED > Ced Interdata spa (RB3)

Valuta: EUR > EU Listino: CLIEN > Cambio: 1,000000

Riga	Articolo
10	PCADMIN > PCADMIN

Sconti/magg.ni: 0,00 + 0,00 +

Lotto: LOTTO\_PCADMIN

Ubicazione:

Ubicazione coll.:

Avvisi

**Conferma/avvisi**

Riga documento di origine: 10  
Documento generato: PRSCC articolo: ALIM 450 W  
Voce di ricavo mancante: controllare l'anagrafica articolo

Stampa Ok Esci

Dati Riga Saldi Ult. prezzi Costi Art. alt. Cattura Visualizza Scanner

Maschera con log errori non bloccante per i dati di analitica

Presentiamo di seguito le maschere della procedura relative ad un *Documento di Trasporto di Vendita con Scarico Componenti*: quella principale sulla quale sono stati imputati gli articoli composti, le relative maschere dei dati di riga e di testata ed i documenti interni di scarico dei componenti e di carico dei prodotti finiti. Viene infine riportato un esempio di stampa del Documenti di Trasporto con dettaglio Evasione componenti.

Documenti di trasporto (vendite) / Interroga

Documento: **Dati generali** Spedizione Elenco

Causale: PRDDT > DDT di Vendita con Scarico Comp. Esercizio: 2013 > Confermato

Doc.N.: 1 / Del: 21/05/2013

Cliente: ANALOGICA > Analisi Progetti Software srl

Valuta: EUR > EU Listino: CLIEN > Cambio: 1,000000

Importa Testata Car.Rap. Tpaoclab.

Riga	Articolo	Descrizione	Magaz.	Mag. coll.	U.M.	Quantità	Prezzo unitario
10	BOXPENTIUM	Box Base Pentium, unità di base	* MP		n.	2,000	286,00000 *

Sconti/magg.ni: 0,00 + 0,00 + 0,00 + 0,00 Normale

Lotto: C/Ricavo: COSTIGEN Netto riga: 572,00

Ubicazione: Comessa: INSTAHR Valore fiscale: 572,00

Ubicazione coll.: Attività: Totale righe: 572,00

Dati Riga Sajli Ult.prezzi Costi Art. alt. Varia pote Cattura Visualizza Scanner

Documento di Produzione dettaglio delle righe relative ad articoli composti

Documenti dati di riga

Principale **Magazzino** INTRA/P.list Provvigioni Note di riga Cespiti

Tipologia riga: Liv. raggruppamento: 1

Cat.contabile: COM > Computer

Codice IVA: 20 > Iva 20%

Contropartita:

Contratto:

Competenza da: / / A: / /

Comb.Iva Compon.

**Analitica**

Voce di ricavo: VENDITAHARD > Vendita Hardware

Escludi analitica

**Contributi accessori**

Categoria contributo:

Dati di Riga di un Documento di Produzione bottone di apertura documento di scarico componenti

Documenti interni (vendite) / Interroga

Documento: **Dati generali** Spedizione Elenco

Causale: **PRSCC** > Scarico Componenti da Produzione Esercizio: 2013 > Confermato

Doc.N.:  /  Del:

Cliente:

Valuta:  >  Listino:  Cambio:

Riga	Articolo	Descrizione	Magaz.	Mag. coll.	U.M.	Quantità	Prezzo unitario
10	ALIM240W	Alimentatore 240 W	* MP	>	n.	2,000	26,00000 *
20	CAVIPC	Cablaggio Memorie di Massa	* MP	>	n.	2,000	30,00000 *
30	CDDRIVE	Unità CD	* MP	>	n.	2,000	75,00000 *
40	DISSIPATORE	Dissipatore calore per CPU	* MP	>	n.	2,000	6,00000 *
50	LAMIERACAB	Lamiera per Cabinet	* MP	>	mq	2,800	10,00000 *
60	VENTOLACPU	Ventola per CPU	* MP	>	n.	2,000	5,00000 *

Sconti/magg.ni:  +  +  +  Normale

Lotto:  > C/Ricavo:  > Netto riga:   
 Ubicazione:  > Commessa:  > Valore fiscale:   
 Ubicazione coll.:  > Totale righe:

Documento interno di scarico componenti associato ad una riga del Documento di Produzione

**Dati testata documento**

Competenza IVA: 21/05/2013      Codice IVA esenzione/agevolata: >

0 / /      Del: / / ...

Riferimento esterno: 1 /      Del: / /

Rif.esterno EDI:       Generato file EDI

Liv. raggruppamento: 1      Data registrazione: 21/05/2013       Beni deperibili

Causale contabile: >

Competenza da: / /      A: / /

Causale di magazzino: PRSCA > Scarico Componenti da Produzione

Agente: >

Capo area: >

Rif. descrittivo: >

Scorporo a piede fattura       Calcola sconti su omaggi

---

**Dati aggiuntivi**

Descrizione CUP: >

Descrizione CIG: >

Campo 3: >

Campo 4: >

Data CUP: / /

Data CIG: / /

Dati di Testata di un Documento di Produzione bottone di apertura documento di carico prodotti finiti

Riga	Articolo	Descrizione	Magaz.	Mag. coll.	U.M.	Quantità	Prezzo unitario
10	BOXPENTIUM	Box Base Pentium, unità di base	* MPF	*	n.	2,000	400,90000 *

Sconti/magg.ni: [ ] + [ ] + [ ] + [ ]     Normale

Lotto: [ ]     Netto riga: 801,80

Ubicazione: [ ]     Commessa: [ ]     Valore fiscale: 801,80

Ubicazione coll.: [ ]     Totale righe: 801,80

[Dati Riga] [Salvi] [Ult. prezzi] [Costi] [Art. alt.]     [Varia pote] [Cattura] [Visualizza] [Scanner]

Documento interno di carico prodotti finiti associato alla testata del Documento di Produzione

## Modifiche ai documenti di produzione

I Documenti di Produzione mantengono un legame stretto tra i documenti di esplosione associati che vengono generati alla loro conferma. Le variazioni sul documento di principale si ripercuotono quindi sui documenti di esplosione (che vengono di fatto cancellati e rigenerati), così come la cancellazione del primo ne provoca la cancellazione.

**Documento associato a causale di generazione documenti di evasione componenti/prodotti finiti/articoli kit/kit imballi. I documenti di evasione associati verranno rigenerati. Confermi ugualmente?**

Gli interventi sui documenti di esplosione vengono segnalate dalla procedura mediante avvisi nei quali si chiede conferma all'operazione di cancellazione o variazione.

**Documento generato da esplosione componenti associata ad articoli composti. Confermi ugualmente?**

Al fine di consentire la modifica di un documento di produzione evaso parzialmente, non vengono rigenerati i documenti interni per le righe già evase (anche parzialmente): queste risultano non editabili e non cancellabili qualora il documento interno associato risultasse già evaso (anche parzialmente). Quindi, se una riga del documento di origine è stata evasa ed è stato evaso anche il documento interno (relativo ai componenti), questa non risulterà né cancellabile né modificabile. In particolare, i campi non editabili saranno:

- ◆ Articolo
- ◆ Magazzino Principale e Collegato
- ◆ Lotti e Ubicazioni
- ◆ Dettaglio Matricole
- ◆ Unità di Misura Principale e Movimentata
- ◆ Analitica: Centro di Costo, Commessa e Attività
- ◆ Data di Prevista Evasione

◆ Flag Riga Evasa

Alla conferma delle variazioni, saranno rigenerati i documenti di esplosione solo per le righe non evase. Quelle già evase non vengono considerate per la fase di esplosione, e quindi non appaiono nella maschera di Evasione Componenti.



# Pianificazione attraverso il piano principale di produzione

Il Piano principale di produzione precisa quali prodotti finiti devono essere fabbricati nell'orizzonte temporale di pianificazione, in quali quantità ed in quali date essi devono essere disponibili a magazzino; i dati fondamentali sulla base dei quali viene generato tale piano sono gli ordini cliente e/o le previsioni di vendita.

Il Piano Principale di Produzione, costituito dall'insieme degli Ordini di Produzione (O.D.P.), non rappresenta una semplice emanazione dei fabbisogni di prodotti finiti (effettivi o previsionali) in quanto tiene conto dell'esistenza di magazzino, della scorta di sicurezza e di eventuali politiche di lottizzazione.

La procedura di formulazione del piano, una volta determinato il fabbisogno nel tempo dei prodotti finiti (derivante da ordini cliente e/o previsioni di vendita), provvederà alla sua Nettizzazione (tenendo conto, come detto, dell'esistenza di magazzino, della scorta di sicurezza e delle politiche di lottizzazione) ottenendo così un fabbisogno netto di ogni prodotto, opportunamente raggruppato per periodo. Tale fabbisogno netto costituisce la base per la definizione degli Ordini di Produzione.

## Pianificazione con il Piano principale di produzione

La modalità di gestione della produzione attraverso il normale Flusso Documentale di Ad Hoc Revolution consente di utilizzare una vera e propria elaborazione tipica di un Piano Principale di Produzione rappresentata dalla funzionalità delle **Proposte di Acquisto**, presente nel modulo Cicli Acquisti (per una trattazione completa sull'argomento si rimanda al relativo manuale). Questo obiettivo viene raggiunto semplicemente definendo agli Articoli Composti una provenienza Esterna dal fornitore abituale fittizio costituito dal reparto di produzione interno.

Così facendo è possibile far considerare, dalla procedura, un prodotto finito da fabbricare internamente alla stregua di un materiale da acquistare esternamente: gli ordini scaturenti dal flusso della funzionalità P.D.A. saranno in questo caso degli Ordini di Produzione rivolti al Reparto di Produzione interno (anziché ad un fornitore esterno). Attraverso il normale flusso documentale, tali ordini di produzione potranno successivamente costituire la base per la generazione degli Ordini di Lavorazione e quindi delle Dichiarazioni di Produzione.

L'utilizzo della funzionalità delle Proposte di Acquisto consente la definizione di tutti i parametri di un'elaborazione tipica di un Piano Principale di Produzione. Vediamo di seguito come deve essere impostata la procedura per una corretta gestione della produzione.

## Provenienza degli articoli composti

Al fine di fare considerare gli articoli composti dalla funzione delle PDA, è necessario definire sulle rispettive anagrafiche articoli una Provenienza Esterna da un fornitore abituale fittizio PRODUZIONE che rappresenta il reparto interno di produzione; in questo modo gli articoli composti saranno sempre gestiti mediante Ordini di Produzione generati dal flusso delle PDA.

La politica di riordino dovrà inoltre essere impostata A fabbisogno, per permettere alla procedura di considerare le date di prevista evasione presenti sugli ordini.

The screenshot shows the 'Articoli / Modifica' window with the following details:

- Codice:** PCDELTABASE
- Nome articolo:** PC Delta Base
- Tipo articolo:** Prodotto Finito
- Descrizione:** Personal Computer modello Delta-Base: PC entry-level con preinstallato il Sistema Operativo
- 1^Unità di misura:** n. = 2^U.M.: X
- Oper. Parametro:** 0,0000
- U.M. separate:** No
- Codice IVA:** 20 (Iva 20%)
- Tipo operazione IVA:** Principale
- Categoria contabile:** COM (Computer)
- Famiglia:** HW (Hardware)
- Gruppo merceologico:** HARD (Hardware)
- Categoria omogenea:** COMP (Computer)
- Gestione:** a fabbisogno (highlighted with a red box)
- Provenienza:** Interna
- Controllo prezzo:** nessuno
- Check disponibilità:** Sì
- Check dis.contabile:** No
- Commissa:** Standard
- Data validità:** / /
- Data obsolescenza:** / /

Anagrafica Articoli - Gestione Riordino e Provenienza degli articoli composti

The screenshot shows the 'Articoli / Modifica' window with the 'Magazzino' tab selected, displaying the following details:

- Codice:** PCDELTABASE
- Nome articolo:** PC Delta Base
- Tabella:** Dati globali
- Dati validi per tutti i magazzini:**
  - Costo standard: 1.002,27500
  - Scorta minima: 5,000 n.
  - Q.tà minima riordino: 3,000 n.
  - Coefficiente ripristino SS: 0,00
  - Q.tà massima riordino: 0,000 n.
  - Scorta massima: 0,000 n.
  - Lotto di riordino: 3,000 n.
  - Disponibilità minima: 0,000 n.
  - Punto di riordino: 0,000 n.
  - Lead-time fisso: 3
  - Max.gg.inventudato: 0
  - Lead-time globale: 7
  - Coeff. x LT variabile: 0,1000
  - Low level code: 0
  - Giorni copertura: 0
  - Lotto medio: 3,000 n.
- Sistema d'ordine:** Nessuno (selected)
- Produttore:** PRODUZIONE > Produzione Interna
- Fornitore abituale:** PRODUZIONE > Produzione Interna (highlighted with a red box)

Anagrafica Articoli - Fornitore Abituale fittizio PRODUZIONE degli articoli composti

### Provenienza da magazzini nettificabili

Affinché un magazzino venga preso in considerazione nell'elaborazione dei fabbisogni della funzione Proposte d'Acquisto, è necessario, a livello di anagrafica magazzino, attivare il flag Nettificabile.

The screenshot shows the 'Magazzini / Modifica' window with the following fields and options:

- Codice:** AU (text box) / Aula (text box)
- Indirizzo:** Centro Nuova Filanda (text box)
- CAP:** 54011 \* (text box) / **Località:** Aula \* (text box) / **Prov.:** MS \* (text box)
- Riferimento:** Gino Rovati (text box) /  Magazzino fiscale
- Note:** (text box) /  **Nettificabile** (checkbox, highlighted with a dashed box) /  WIP
- Telefono:** 0187402365 (text box) /  Gestione ubicazioni
- E-mail:** (text box) /  Gestione caricatore
- Magazzino di raggruppamento:** (dropdown menu) > (text box)
- Data validità:** / / (text box) / **Data obsolescenza:** / / (text box)
- Giornale di magazzino:**  Stampa intestazione / N. pag. G.M.: 0 (text box)
- Prefisso numerazione:** (text box)

Anagrafica Magazzini - Impostazione magazzino nettificabile

### Politica di produzione degli articoli composti

La Politica di Produzione degli articoli composti deve essere definita alla stregua della politica di riordino dei materiali. I relativi parametri presenti nell'anagrafica articoli assumono in questo contesto il seguente significato:

- ◆ **Quantità Minima e Lotto di Riordino.** Devono essere utilizzati per definire la politica di lottizzazione della produzione dell'articolo: 1) a Fabbisogno Puro, impostare entrambi i campi a zero; 2) L4L (*Lot for Lot*), impostare il lotto di produzione nel campo Lotto di Riordino; 3) L4L con Quantità Minima, impostare anche un'eventuale quantità minima da produrre nel campo Qtà Min. Riordino.
- ◆ **Scorta Minima:** questo campo ha lo stesso significato assunto nella politica di approvvigionamento; è la Scorta di Sicurezza che si desidera mantenere in magazzino al fine di prevenire possibili fluttuazioni della domanda.
- ◆ **N. Giorni per Approvvigionamento:** in questo campo deve essere inserito il Lead Time di Produzione, ovvero il tempo medio necessario per espletare tutte le fasi del processo produttivo.

Articoli / Interroga

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

Codice: PCDELTABASE PC Delta Base

Dati globali Dettaglio magazzini Costi prodotto

**Dati validi per tutti i magazzini**

Costo standard: 1.002,27500

Scorta minima: 5,000 n.

Q.tà minima riordino: 3,000 n.

Q.tà massima riordino: 0,000 n.

Coefficiente ripristino SS: 0,00

Lotto di riordino: 3,000 n.

Scorta massima: 0,000 n.

Punto di riordino: 0,000 n.

Disponibilità minima: 0,000 n.

Max.gg.invenduto: 0 Lead-time globale: 7

N.giorni per approvvigionamento: 3

Low level code: 0 Giorni copertura: 0

Lotto medio: 3,000 n.

Sistema d'ordine:  Oggetto MPS  
 Ricambio  
 Nessuno

Produttore: PRODUZIONE > Produzione Interna

Fornitore abituale: PRODUZIONE > Produzione Interna

Parametri necessari alla definizione della Politica di Produzione degli articoli composti

### Orizzonte temporale di pianificazione

I periodi di un Piano Principale di Produzione (Time Buckets) hanno generalmente una durata differenziata, in quanto si tende a pianificare con maggiore precisione il breve termine anziché il medio/lungo termine: i primi periodi di pianificazione saranno quindi giornalieri, per poi passare ad analizzare le settimane, i mesi ed i trimestri.

La struttura dell'orizzonte di pianificazione deve essere definita nei Parametri PDA, andando a specificare il numero minimo di periodi giornalieri, settimanali, mensili e trimestrali

Parametri PDA - Definizione struttura dell'orizzonte temporale del Piano Principale di Produzione

### Piano principale di produzione

Il Piano Principale di Produzione può essere definito, come suddetto, come una tabella contenente l'elenco degli Ordini di Produzione nei diversi periodi dell'orizzonte temporale, con riferimento a ciascun prodotto finito, scaturenti dai fabbisogni tenendo conto della situazione del magazzino e delle politiche di lottizzazione.

Tale visualizzazione e/o stampa si ottiene dalla maschera di Manutenzione PDA (dopo avere eseguito la procedura di Generazione PDA), facendo filtro per i soli articoli con fornitore PRODUZIONE, in modo da escludere eventuali materiali da ordinare a fornitori. Dalla stessa maschera è possibile ottenere una Verifica Temporale di fattibilità del piano (premendo il bottone Verifica), tenuto conto delle date di previsto termine di produzione (date di prevista evasione) e dei Lead Time di Produzione (Giorni di Approvvigionamento).

*In sintesi, ogni P.D.A. rappresenta una **Proposta di Ordine di Produzione**, con status Suggestita dall'elaborazione del Piano Principale di Produzione (Generazione PDA) oppure già Confermata dal responsabile della produzione (Conferma PDA). Quest'ultima potrà infine essere trasformata in un vero e proprio Ordine di Produzione (ordine al fornitore fittizio PRODUZIONE) attraverso la funzione Ordini da PDA.*

## Documento Previsioni di vendita

I Fabbisogni di Prodotti Finiti scaturiscono dagli ordini da clienti contenenti gli articoli composti. Nel caso si desideri tenere conto anche delle previsioni di vendita, sarà necessario creare una nuova tipologia di ordine Previsione di Vendita da inserire tra i documenti di origine dei normali Ordini da Clienti.

Sfruttando le date di prevista evasione, l'utente potrà utilizzare il documento Previsione di Vendita per indicare le quantità di vendita previste relativamente a ciascun periodo futuro di pianificazione. Ad esempio, nel caso si preveda di vendere 100 unità nel mese di marzo e 150 unità nel mese di aprile, bisognerà caricare due righe per lo stesso articolo composto con date di prevista evasione uguali rispettivamente al 01/03 e 01/04.

Nel momento in cui si dovranno caricare gli ordini pervenuti da clienti, si dovrà effettuare un'importazione (e contestuale evasione) degli articoli composti e delle relative quantità dal documento Previsione di Vendita, in modo da evitare una duplicazione degli impegni.

Causale Documento Previsioni di Vendita

Causali ordini / Interroga

Generale Automatismi Gestioni collegate **Origini** Report Elenco

Tipo documento:  Ordine da Cliente

Descrizione ns.rif.:

Modello riferimenti:  >

Documenti di origine

Codice	Descrizione	Intestatario	Evasione	Raggruppa	Ricalcola
PREVE >	Previsioni di Vendita	<input checked="" type="checkbox"/> No	<input type="checkbox"/> No	<input type="checkbox"/> Si	<input type="checkbox"/> No

Genera righe riferimenti

Nostro riferimento  
 Vostro riferimento  
 Rif. descrittivo

Controlli in fase di import

Controllo dati pagamento  
 Controllo dati accompagnatori

Filtra tipologie righe documenti

Non importare:  >  >  >  >  >

Non stampare:  >  >  >  >  >

Campi aggiuntivi

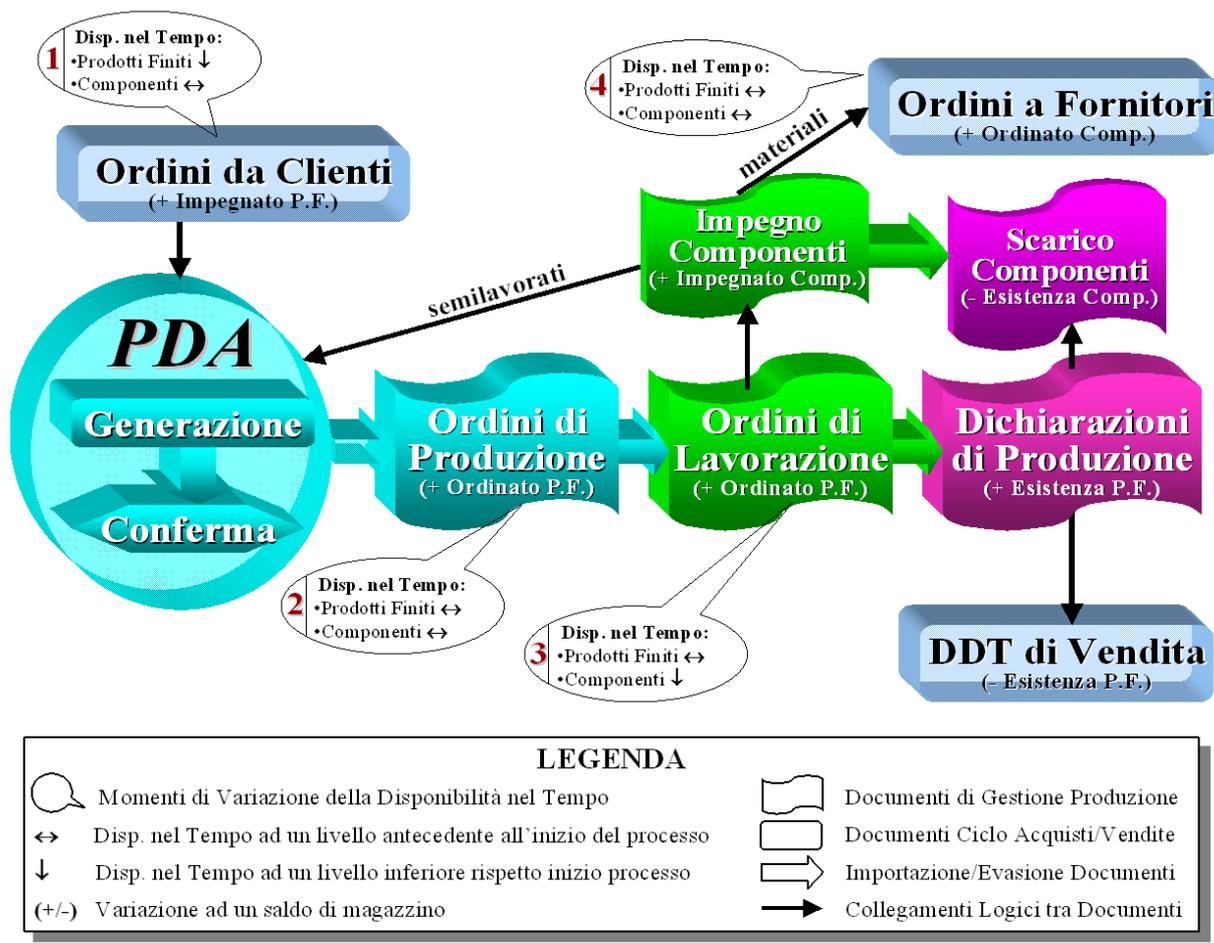
Importa:
   
Descrizione CUP:  
  
Descrizione CIG:  
  
Campo 3:  
  
Campo 4:  
  
Data CUP:  
  
Data CIG:

Rottura

Causale Documento Ordine da Cliente documenti di Origine

### Flusso operativo della pianificazione attraverso il piano principale di produzione

Presentiamo di seguito il flusso operativo che si riscontra nella pianificazione della produzione attraverso un'elaborazione tipica di un Piano Principale di Produzione. Sarà descritta ciascuna fase del processo di pianificazione con il relativo impatto sulla Disponibilità degli Articoli nel Tempo, che costituisce la guida di tutte le decisioni di produzione.



Flusso Operativo della Pianificazione attraverso il Piano Principale di Produzione

## 1. Ordini da clienti

Gli ordini effettivi da clienti, o quelli previsionali caricati mediante il documento Previsioni di Vendita, costituiscono l'input dell'elaborazione in quanto vanno a definire i fabbisogni lordi di prodotti finiti nel tempo. Il loro effetto netto è quindi la riduzione della Disponibilità nel Tempo degli articoli composti, andando a incrementarne l'impegnato.

## 2. Ordini di produzione

Gli Ordini di Produzione scaturiscono dalla Nettizzazione dei fabbisogni lordi definiti dagli ordini da clienti e/o previsioni di vendita, tenendo conto della situazione del magazzino, delle politiche di lottizzazione e di eventuali scorte di sicurezza.

Il Piano Principale di Produzione, comprendente l'elenco degli Ordini di Produzione per i diversi articoli composti, va a riequilibrare la Disponibilità nel Tempo dei prodotti finiti (Disponibilità P.F. = Impegnato P.F. + Ordinato P.F.). Dopo la conferma di un Ordine di Produzione, perciò, non emergeranno più i rispettivi fabbisogni di prodotti finiti (impegni), proprio perché risultano compensati dal conseguente aumento di ordinato.

Attraverso il flusso delle P.D.A. è possibile ottenere *Proposte di Ordine di Produzione Suggeste* (Generazione PDA), *Proposte di Ordine di Produzione Confermate* (Conferma PDA) e quindi *Ordini di Produzione*. Questi ultimi sono costituiti da normali documenti di ordine a fornitore con associata una causale di magazzino che incrementi il saldo Ordinato; devono utilizzarsi come documento di destinazione della funzione Ordini da PDA.

Causali ordini / Interroga

Generale Automatismi Gestioni collegate Origini Report Elenco

Tipo documento: **PRODP** Ordine di Produzione

Tipo: *Ordini a fornitore*  Fornitore  Preferenziale  
 No prezzo/sconto  
 Cespite  
 Cambio causale mag.  
 Documento rifiutato  
 Basi di calcolo

Causale magazzino: **PRORD** Ordine Prodotti da Produzione

Magazzino: **MPF** Valorizzazione magazzino: *Default*

Serie documento: **OP** Sconti/maggiorazioni utilizzati: **4**

Serie protocollo:  *Non gestita*

Listino:

Qtà proposta: **0,0**  Modifica descrizione articolo

Controllo min. ordinabile: *Escluso* *Riga*

Campi fuori sequenza

Prezzo unitario  
 Sconti

Causale Documento Ordine di Produzione

Generazione ordini da PDA

Selezioni Lista PDA

Causale documento: **PRODP** Ordine di Produzione Stato: *Confermato*

Primo numero ordine:  1 /  OP  Data ordine PDA

Scadenze in data diversa: **21/05/2013**

**Selezioni**

Da data evasione:  / / Da fornitore: **PRODUZIONE** Produzione Interna

A data evasione:  / / A fornitore: **PRODUZIONE** Produzione Interna

Da codice:  A codice:

Da magazzino:  A magazzino:

Famiglia:

Gr. merceologico:

Cat. omogenea:

Marca:

Ordini da PDA generazione Ordini di Produzione rivolti al fornitore fittizio PRODUZIONE

*Al fine di un corretto utilizzo della funzione Ordini da PDA per la generazione degli Ordini di Produzione, è necessario attivare il check Data ordine PDA. In questo modo non risulta necessario impostare la data dei documenti (ovvero la data di inizio produzione), in quanto verrà utilizzata quella definita sulle PDA (e quindi sulle Proposte di Ordine di Produzione). L'utente ha perciò la possibilità di generare/ stampare in anticipo gli Ordini di Produzione per un certo intervallo di tempo, senza preoccuparsi di definire le date documento.*

*Onde circoscrivere la generazione dei documenti ai soli Ordini di Produzione, escludendo perciò le PDA relative ai materiali, sarà inoltre necessario impostare il filtro sul fornitore fittizio PRODUZIONE.*

### 3. Ordini di lavorazione

Il Piano Principale di Produzione può coprire un vasto orizzonte temporale (diversi mesi), per cui all'avvicinarsi delle consegne ai clienti è necessario procedere alla produzione vera e propria dei prodotti finiti, analizzando la loro composizione e le lavorazioni che li interessano. A tale scopo vengono generati gli Ordini di Lavorazione, costituiti dal fabbisogno lordo di componenti da prelevare a magazzino o da ordinare a fornitori, derivante dall'esplosione delle distinte base.

Gli Ordini di Lavorazione generano dei Documenti di Impegno Componenti, in modo da fare emergere i relativi fabbisogni interni (componenti da prelevare a magazzino, oppure da produrre nel caso fossero insufficienti) ed esterni (componenti da ordinare a fornitori). La conferma di un Ordine di Lavorazione, in sintesi, provoca una riduzione della disponibilità nel tempo dei componenti (Disponibilità Comp. = +Impegnato Comp.).

I Semilavorati da non esplodere (check Esplosione Componente disattivato, sulla distinta base) saranno impegnati alla stregua dei materiali: in questo modo potranno essere considerati dalla funzione PDA per la generazione di altri Ordini di Produzione, nel caso la relativa giacenza di magazzino fosse insufficiente e tenuto conto delle rispettive politiche di lottizzazione (*Nettizzazione dei Semilavorati*).

Gli Ordini di Lavorazione sono dei Documenti di Produzione (categoria dei documenti interni) importati dai documenti Ordini di Produzione (attraverso il normale Import tra documenti), che provocano un aumento del saldo Ordinato per i prodotti finiti ed un aumento del saldo Impegnato per i componenti (derivante dal documento interno associato al documento di produzione principale, relativamente a ciascuna riga contenente articoli composti). L'effetto netto di tale documento è quindi un aumento di impegnato per i componenti; l'ordinato per i prodotti finiti viene semplicemente riconfermato, considerando che la sola evasione degli ordini di produzione andrebbe a ridurlo (l'evasione documentale provoca difatti uno storno del movimento di magazzino originario).

*La data di prevista evasione che viene impostata sui Documenti Interni di Impegno Componenti (che rappresenta la data di consegna dei materiali richiesti ai fornitori, oppure la data di fine lavorazione dei semilavorati di produzione interna) risulta uguale alla data di prevista evasione dei Prodotti Finiti/Semilavorati sulle righe dell'Ordine di Lavorazione meno il Tempo di Approvvigionamento degli stessi: si presuppone, difatti, che i componenti necessari alla produzione di un certo prodotto finito o semilavorato debbano essere già disponibili al momento di inizio della relativa lavorazione.*

*Questa informazione è visibile nei dati di riga (scheda Magazzino) del documento interno di impegno componenti purché nella causale documento sia attivo il check Dati Consegna*

La causale dell'Ordine di Lavorazione presenta le seguenti caratteristiche:

- ◆ Una Causale di Magazzino che incrementi l'ordinato;
- ◆ Il check Dati Consegna attivato, al fine di poter visualizzare ed eventualmente modificare le

date di prevista evasione dei prodotti finiti;

- ◆ Il check Articoli Composti attivato, in modo che alla sua conferma venga generato un documento associato di impegno dei componenti;
- ◆ Il Documento Interno di Impegno Componenti, associato all'ordine di lavorazione (da indicarsi nel campo Articoli Componenti), deve presentare una causale di magazzino che incrementi l'impegnato;
- ◆ La generazione dei documenti di impegno componenti deve avvenire mediante una Esplosione delle Distinte Base, in quanto non sussistono precedenti esplosioni a monte del flusso documentale;
- ◆ Al fine di dare una valorizzazione ai prodotti finiti, è necessario utilizzare un Listino predefinito caricato in base al costo standard dei medesimi;
- ◆ Normalmente non ha associato nessun report principale, in quanto la stampa viene assicurata mediante il report contenente il dettaglio dei componenti (Stampa Documenti di Produzione);
- ◆ Deve infine avere come documento di origine l'Ordine di Produzione, con il relativo check No Intestatario attivato in quanto l'Ordine di Lavorazione non ha l'intestatario.

Causale Documento Ordine di Lavorazione

Causali documenti di vendita / Interroga

Generale Automatismi Gestioni collegate **Origini** Report Elenco

Tipo documento:

Descrizione ns.rif.:

Modello riferimenti:  >

Documenti di origine

Codice	Descrizione	Intestatario	Evasione	Fatt. anticipo	Raggruppa	Ricalcola
▶ PRODP >	Ordine di Produzione	<input checked="" type="checkbox"/> No	<input type="checkbox"/> No	<input type="checkbox"/> Si	<input type="checkbox"/> Si	<input type="checkbox"/> No
PRPIA >	Piano di Produzione	<input checked="" type="checkbox"/> No	<input type="checkbox"/> No	<input type="checkbox"/> Si	<input type="checkbox"/> Si	<input type="checkbox"/> No

Genera righe riferimenti

Nostro riferimento  
 Vostro riferimento  
 Rif. descrittivo

Controlli in fase di import

Controllo dati pagamento  
 Controllo dati accompagnatori

Filtra tipologie righe documenti

Non importare:  >  >  >  >  >

Non stampare:  >  >  >  >  >

Campi aggiuntivi

Importa	Rottura
Descrizione CUP: <input type="checkbox"/>	<input type="text" value="No"/>
Descrizione CIG: <input type="checkbox"/>	<input type="text" value="No"/>
Campo 3: <input type="checkbox"/>	<input type="text" value="No"/>
Campo 4: <input type="checkbox"/>	<input type="text" value="No"/>
Data CUP: <input type="checkbox"/>	<input type="text" value="No"/>
Data CIG: <input type="checkbox"/>	<input type="text" value="No"/>

Causale Documento Ordine di Lavorazione documento di origine Ordine di Produzione

Causale Documento Impegno Componenti da Produzione

#### 4. Ordini a fornitori materiali e O.D.P. semilavorati

I fabbisogni di componenti, sorgenti dal documento di Impegno, costituiscono la base per effettuare ordini a fornitori di materiali oppure nuovi ordini di produzione per i semilavorati (le cui distinte base non sono state esplose).

L'aumento di ordinato derivante da tali documenti va a riequilibrare la Disponibilità nel Tempo dei componenti (Disponibilità Comp. = Impegnato Comp. + Ordinato Comp.), andando quindi a ridurre i fabbisogni. Per entrambi i processi può essere utilizzata la funzione delle Proposte di Acquisto (P.D.A.).

#### 5. Dichiarazioni di produzione

L'ultima fase della pianificazione viene scandita da un documento che accerta l'avvenuta produzione dei prodotti finiti, e di conseguenza il consumo dei componenti da parte del processo produttivo. Il documento interno Dichiarazione di Produzione produce effetti sui saldi di magazzino dei prodotti finiti e dei componenti:

- ◆ Aumenta l'Esistenza (carico di magazzino) dei Prodotti Finiti e contestualmente ne evade l'Ordinato che era stato generato dagli Ordini di Produzione;
- ◆ Diminuisce l'Esistenza (scarico di magazzino) dei Componenti e contestualmente ne evade l'Impegnato (eventualmente a saldo) che era stato generato dagli Ordini di Lavorazione, attraverso la catena parallela dei documenti di esplosione.

La causale della Dichiarazione di Produzione presenta le seguenti caratteristiche:

- ◆ Una Causale di Magazzino che incrementi l'esistenza; la riduzione dell'ordinato generato dagli ordini di produzione si ottiene naturalmente dal processo di evasione degli ordini di lavorazione (mediante lo storno del movimento di ordinato associato);
- ◆ Il check Articoli Composti attivato, in modo che alla sua conferma venga generato un documento associato di scarico dei componenti;
- ◆ Il Documento Interno di Scarico Componenti, associato alla dichiarazione di produzione (da indicarsi nel campo Articoli Componenti), deve presentare una causale di magazzino che riduca l'esistenza; l'impegnato dei componenti, generato dai documenti di impegno, sarà automaticamente evaso attraverso la catena parallela dei documenti di esplosione (attivata impostando il tipo di evasione Documento di Origine);
- ◆ La generazione dei documenti di scarico componenti deve avvenire, normalmente, mediante una lettura dei documenti di impegno già creati (associati all'Ordine di Lavorazione) anziché attraverso una nuova esplosione delle distinte base. In questo modo è possibile riportare automaticamente le modifiche all'elenco dei componenti (variazioni delle quantità, aggiunta o sostituzione di componenti) apportate nella fase precedente: ad esempio nel caso in cui si dovessero presentare eccezioni al modello standard della distinta base che non meritassero una codifica in una nuova distinta base o in una variante di una distinta preesistente;
- ◆ Al fine di dare una valorizzazione ai prodotti finiti, è necessario utilizzare un Listino predefinito caricato in base al costo standard dei medesimi;
- ◆ Normalmente non ha associato nessun report principale, in quanto la stampa viene assicurata mediante il report contenente il dettaglio dei componenti (Stampa Documenti di Produzione);
- ◆ Deve infine avere come documento di origine l'Ordine di Lavorazione, con il relativo check No Intestatario attivato in quanto la Dichiarazione di Produzione non ha l'intestatario.

**Magazzino produzione - Vendite funzioni avanzate**

Struttura EDI:  >

Articoli composti      Tipologia imballi:

Documento di testata:  >

Documento di riga:  >

Tipo evasione:

Valorizza componenti:

Esplosione automatica       Valorizza da esplosione      Livello massimo:

**Gestione progetti**

Gestione progetti

Cash flow commessa

No ricalcolo commessa

Preferenziale

No prezzo/sconto

Dati consegna

Dati accompagnatori

Pading List

Cambio causale mag.

Documento rifiutato

Basi di calcolo

Modifica descrizione articolo

**Causali documenti di vendita / Interrogazione**

Generale Automatismi Gestioni collegate

Tipo documento:  >

Categoria:

Doc. emesso/ricevuto:

Causale magazzino:  >

Magazzino:  >

Valorizzazione magazzino:

Causale contabile:  >

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

Serie protocollo:  >

Listino:  >

Qtà proposta:

Controllo totale doc.:  >

Controllo min. vendibile:  >

Campi fuori sequenza

Prezzo unitario     Magazzino principale

Sconti

Causale Documento Dichiarazione di Produzione

Causali documenti di vendita / Interroga

Generale Automatismi Gestioni collegate **Origini** Report Elenco

Tipo documento:  Dichiarazione di Produzione

Descrizione ns.rif.:

Modello riferimenti:  >

Documenti di origine

Codice	Descrizione	Intestatario	Evasione	Fatt. anticipo	Raggruppa	Ricalcola
▶ PROCL	Ordine da Cliente con Impegno Comp.	<input checked="" type="checkbox"/> No	<input type="checkbox"/> No	<input type="checkbox"/> Si	<input type="checkbox"/> Si	<input type="checkbox"/> No
▶ PRODL	Ordine di Lavorazione	<input checked="" type="checkbox"/> No	<input type="checkbox"/> No	<input type="checkbox"/> Si	<input type="checkbox"/> Si	<input type="checkbox"/> No

Genera righe riferimenti

Nostro riferimento  
 Vostro riferimento  
 Rif. descrittivo

Controlli in fase di import

Controllo dati pagamento  
 Controllo dati accompagnatori

Filtra tipologie righe documenti

Non importare:  >  >  >  >  >

Non stampare:  >  >  >  >  >

Campi aggiuntivi

Importa

Rottura

Descrizione CUP:

Descrizione CIG:

Campo 3:

Campo 4:

Data CUP:

Data CIG:

Causale Documento Dichiarazione di Produzione documento di origine Ordine di Lavorazione

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  Preferenziale

Magazzino: **WIP** Valorizzazione magazzino: Origine  No prezzo/sconto

Causale contabile:  Dati consegna

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

Serie protocollo:  Non gestita  Packing List

Listino:  Cambio causale mag.

Qtà proposta: **0,00**  Documento rifiutato

Basi di calcolo

Modifica descrizione articolo

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

Controllo min. vendibile: Escluso Riga

Campi fuori sequenza

Prezzo unitario  Magazzino principale

Sconti

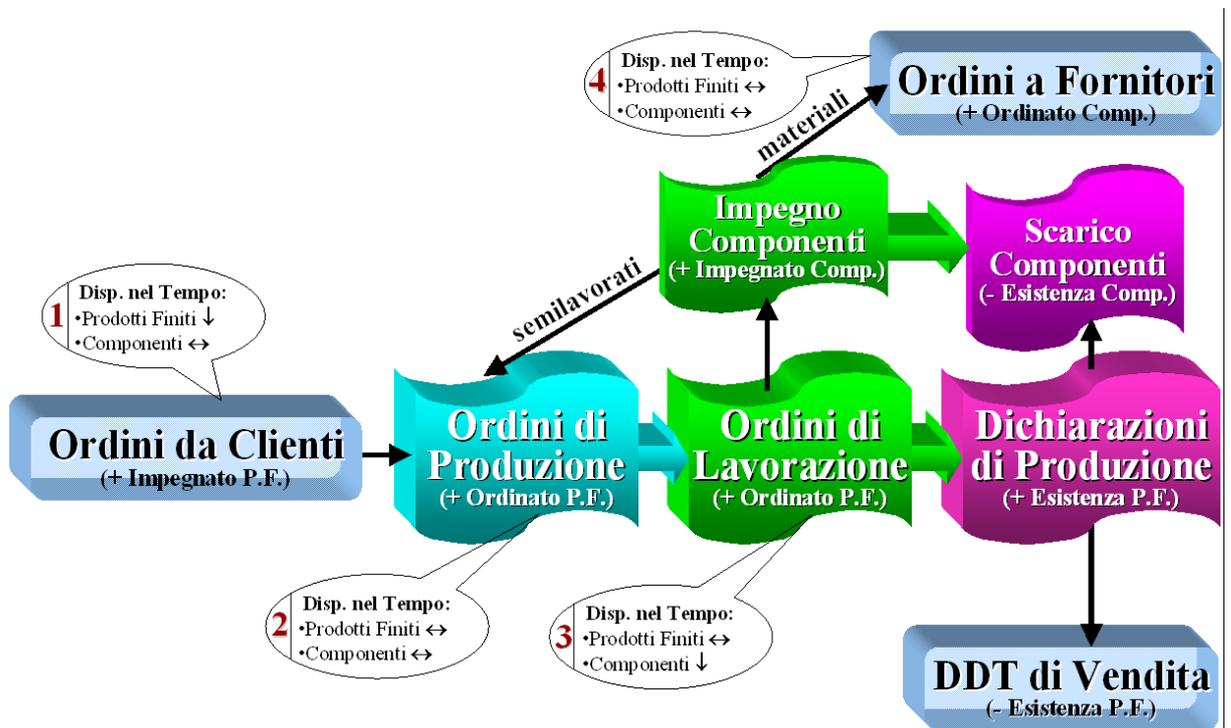
Causale Documento Scarico Componenti da Produzione



# Pianificazione senza il piano principale di produzione

Nella Pianificazione della Produzione senza l'ausilio di un'elaborazione tipica di un Piano Principale di Produzione, tutte le decisioni circa cosa, quanto e quando produrre vengono lasciate all'utente, magari seguendo indicazioni desumibili dalle stampe della procedura. Questo contesto è riscontrabile nel caso si desiderino evitare le numerose fasi di tale pianificazione (*Generazione PDA, Conferma PDA e Ordini da PDA*), oppure in mancanza del modulo Ciclo Acquisti, nel quale è presente la funzionalità delle PDA.

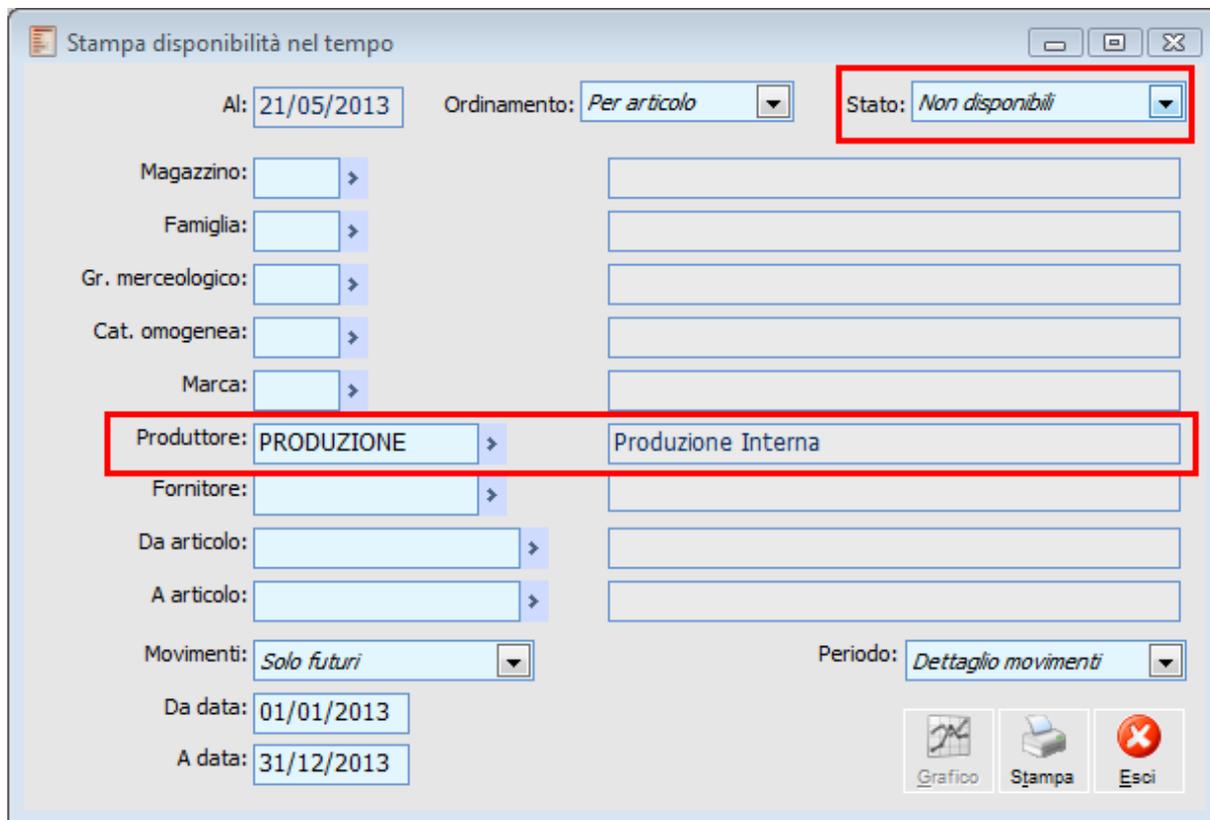
Questa modalità di gestione della produzione ha un flusso operativo simile a quella precedente (alla quale si rimanda, per approfondimenti), con la sola esclusione della fase di generazione automatica degli Ordini di Produzione con l'ausilio della funzionalità PDA. In questo caso gli Ordini di Produzione dovranno invece essere imputati direttamente dall'utente, sulla base dei fabbisogni nel tempo dei prodotti finiti e dei semilavorati e tenendo conto delle politiche di lottizzazione della produzione.



LEGENDA	
	Momenti di Variazione della Disponibilità nel Tempo
	Disp. nel Tempo ad un livello antecedente all'inizio del processo
	Disp. nel Tempo ad un livello inferiore rispetto inizio processo
	Variazione ad un saldo di magazzino
	Documenti di Gestione Produzione
	Documenti Ciclo Acquisti/Vendite
	Importazione/Evasione Documenti
	Collegamenti Logici tra Documenti

Flusso Operativo della Pianificazione senza il Piano Principale di Produzione

Attraverso la Stampa della Disponibilità nel Tempo (presente nel modulo Ordini) possono determinarsi i fabbisogni dei materiali da ordinare a fornitori e dei semilavorati da produrre internamente. Onde circoscrivere la stampa ai soli articoli per i quali emettere un ordine di produzione, è necessario selezionare solo gli articoli *Non Disponibili* che presentano come produttore il fornitore fittizio *PRODUZIONE* (da impostarsi preventivamente nell'anagrafica articoli).



Stampa disponibilità nel tempo

Nel caso si desideri effettuare delle verifiche di fattibilità in base alla disponibilità dei materiali, alla stregua della funzione Piano di Produzione presente all'interno del menu del modulo Magazzino Produzione, è necessario utilizzare un flusso documentale differente.

A tale scopo, in sostituzione al documento Ordine di Produzione bisogna inserire un documento di produzione che effettui l'esplosione dei componenti senza effetti sul magazzino ed al quale sia associata la stampa di produzione Stampa Fattibilità nel Tempo; questa stampa, infatti, deve essere effettuata su documenti di produzione (con esplosione dei componenti) che hanno un effetto nullo di magazzino (causale di magazzino che non varia alcun saldo) e perciò non movimentano l'impegnato dei componenti, che sarebbe altrimenti considerato due volte.

*Ricordiamo quindi che per utilizzare i report di produzione numero 2, 4, 5 e 6 che prevedono una verifica di fattibilità con associata una esplosione distinta base è necessario che il documento collegato di riga non abbia effetti sui saldi di magazzino dei componenti*

**Causali documenti di vendita / Interrogazione**

Generale Automatismi Gestioni collegate

Tipo documento: **PRPIA** Pia

Categoria: *Documento inter...*

Doc. emesso/ricevuto: *Documento eme...*

Causale magazzino: **PRORD** > **Ordine Prodotti da Produzione**

Magazzino: **MPF** > Valorizzazione magazzino: *Default*

Causale contabile: >

Serie documento: **PI**  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

**Magazzino produzione - Vendite funzioni avanzate** **Gestione progetti**

Struttura EDI: >

Articoli composti  Gestione progetti

Documento di testata: >

Documento di riga: **PRNUL** > **Esplos. Componenti per Fattibilità**  Cash flow commessa

Tipo evasione: *Solo esplosione distinta* >  No ricalcolo commessa

Valorizza componenti: *Non gestito* > Livello massimo: **99**

Esplosione automatica

Preferenziale

No prezzo/sconto

Dati consegna

Dati accompagnatori

Padding List

Cambio causale mag.

Documento rifiutato

Basi di calcolo

Modifica descrizione articolo

Causale Documento Piano di Produzione incremento netto dell'ordinato PF

Causali documenti di vendita / Interroga

Generale Automatismi Gestioni collegate Origini Report Elenco

Tipo documento: **PRNUL** Esplos. Componenti per Fattibilità  Cliente

Categoria: Documento interno  Genera Fattura differita

Doc. emesso/ricevuto: Documento emesso

Causale magazzino: **NULL** > Nessun Movimento  Preferenziale

Magazzino: **WIP** > Valorizzazione magazzino: Default  No prezzo/sconto

Causale contabile: >  Dati consegna

Serie documento: **NU**  Numeraz. libera N° sconti/maggior.: **4**  Dati accompagnatori

Serie protocollo:  Non gestita  Packing List

Listino: >  Cambio causale mag.

Qtà proposta: **0,00**  Documento rifiutato

Basi di calcolo

Modifica descrizione articolo

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

Controllo min. vendibile: Escluso  Riga

Campi fuori sequenza

Prezzo unitario  Magazzino principale

Sconti

Causale Documento Esplosione Componenti per Fattibilità effetti nulli sul magazzino

Causali magazzino / Interroga

Generali INTRA/estero Elenco

Codice: **NULL** Nessun Movimento Causale collegata: >

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

Ins rapido matricole

Beni in lavorazione

**Aggiornamento saldi**

Esistenza: Invariato  Ordinato: Invariato  Impegnato: Invariato  Riservato: Invariato

**Valorizzazione**

Valore da aggiornare: Nessuno  Da rivalorizzare

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

Movimento fiscale

Aggiornamento valori

Data validità: / / Data obsolescenza: / /

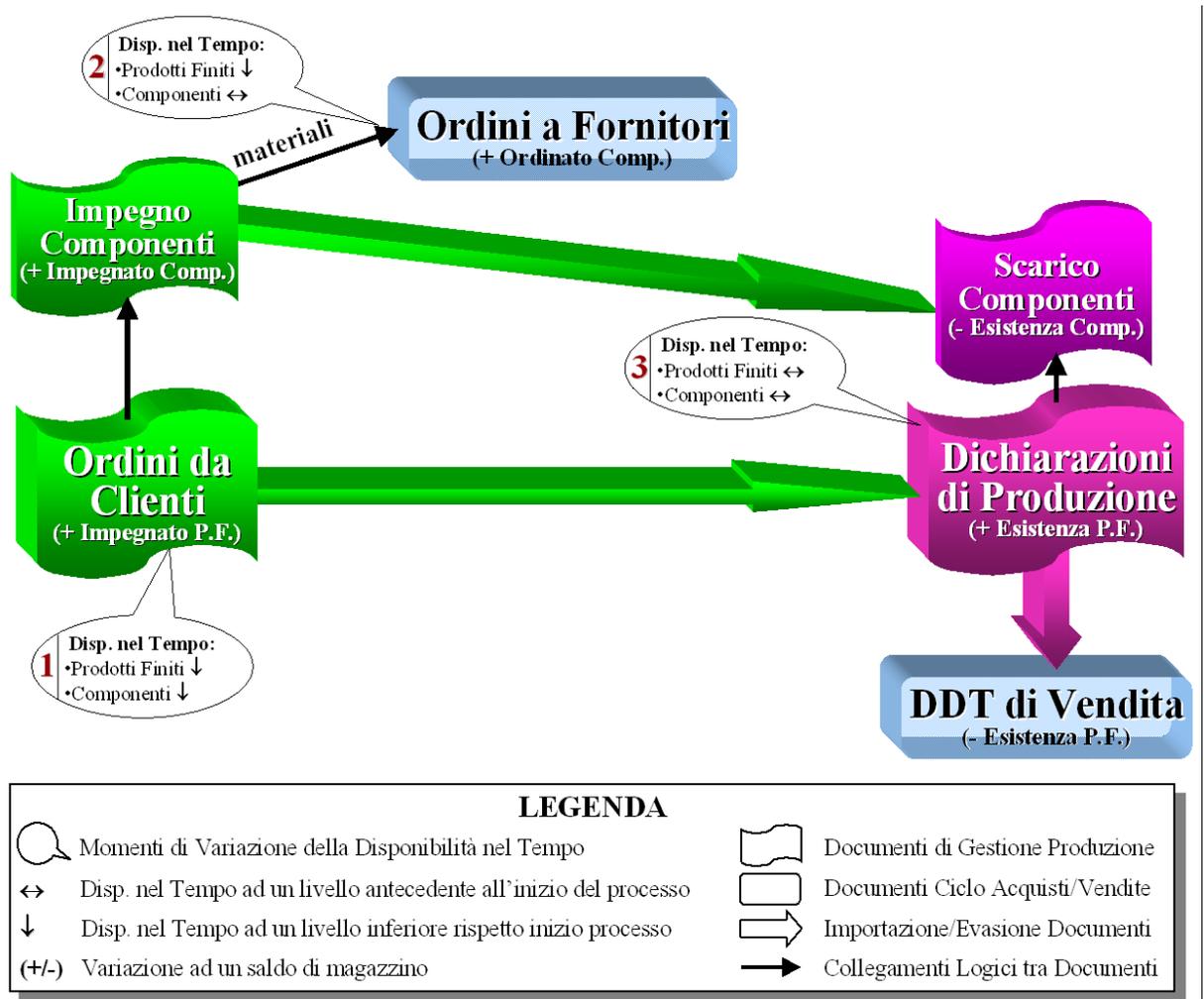
Causale di Magazzino con effetti nulli sui saldi



# Ordini da clienti con impegno componenti

Questa modalità di pianificazione della produzione ha un flusso operativo ulteriormente semplificato rispetto alle precedenti: il lancio di produzione dei prodotti finiti o semilavorati, e quindi l'impegno dei relativi componenti, viene eseguito quasi contestualmente al ricevimento di un ordine da cliente. Risulta adatta in presenza di un processo produttivo estremamente semplice, e nel caso sia irrilevante l'entità del magazzino dei prodotti finiti: ogni richiesta del mercato viene perciò ribaltata al reparto di produzione.

Presentiamo di seguito il flusso operativo che si riscontra nella pianificazione della produzione guidata direttamente dagli ordini da clienti. Sarà descritta ciascuna fase del processo di pianificazione con il relativo impatto sulla Disponibilità degli Articoli nel Tempo.



Flusso Operativo della Pianificazione attraverso gli Ordini da Clienti

## Ordini da clienti con impegno componenti

L'Ordine da Clienti con Impegno Componenti è un particolare documento di produzione (appartenente alla categoria degli Ordini) che provoca contestualmente un incremento dell'impegnato per i prodotti finiti e per i relativi componenti. Alla conferma di questo documento vengono generati dei Documenti di Impegno Componenti, in modo da fare emergere i relativi fabbisogni interni (componenti da prelevare a magazzino, oppure da produrre nel caso fossero insufficienti) ed esterni (componenti da ordinare a fornitori).

La causale dell'Ordine da Cliente con Impegno Componenti presenta le seguenti caratteristiche:

- ◆ Una Causale di Magazzino che incrementi l'impegnato;
- ◆ Il check Articoli Composti attivato, in modo che alla sua conferma venga generato un documento associato di impegno dei componenti;
- ◆ Il Documento Interno di Impegno Componenti, associato all'ordine (da indicarsi nel campo Articoli Componenti), deve presentare una causale di magazzino che incrementi l'impegnato;
- ◆ La generazione dei documenti di impegno componenti deve avvenire mediante una Esplosione delle Distinte Base, in quanto non sussistono precedenti esplosioni a monte del flusso documentale;
- ◆ Presenta infine impostato il report di stampa standard degli ordini da clienti ed eventualmente il report di stampa dettaglio componenti (Stampa Documenti di Produzione).

Causale Documento Ordine da Cliente con Impegno Componenti

## Ordini a fornitori di materiali

I fabbisogni di componenti, che scaturiscono dal documento di Impegno, costituiscono la base per effettuare ordini a fornitori di materiali. L'aumento di ordinato derivante da tali documenti va a

riequilibrare la Disponibilità nel Tempo dei componenti (Disponibilità Comp. = Impegnato Comp. + Ordinato Comp.), andando quindi a ridurne i fabbisogni.

## Dichiarazioni di produzione

L'ultima fase della pianificazione viene scandita da un documento che accerta l'avvenuta produzione dei prodotti finiti, e di conseguenza il consumo dei componenti da parte del processo produttivo. Il documento interno Dichiarazione di Produzione produce effetti sui saldi di magazzino dei prodotti finiti e dei componenti:

- ◆ Aumenta l'Esistenza (carico di magazzino) dei Prodotti Finiti e ne evade l'impegnato presente sugli Ordini da Clienti;
- ◆ Diminuisce l'Esistenza (scarico di magazzino) dei Componenti e contestualmente ne evade l'Impegnato (eventualmente a saldo) che era stato generato dai documenti di impegno componenti associati agli ordini, attraverso la catena parallela dei documenti di esplosione.

Il Documento di Trasporto al cliente, in questo caso, dovrà necessariamente essere importato dalla dichiarazione di produzione, siccome l'ordine da cliente risulta essere già evaso dalla stessa. È anche possibile non importare la dichiarazione di produzione direttamente dagli ordini da clienti, che altrimenti non possono essere più evasi dai documenti di trasporto, bensì caricarla manualmente. In questa seconda ipotesi la dichiarazione di produzione dovrà esplodere nuovamente la distinta base (Tipo Evasione = Esplosione Distinta), così come i relativi documenti di scarico componenti dovranno preoccuparsi di disimpegnare il magazzino: così facendo non viene quindi implementata la catena documentale parallela tra documenti di impegno e di scarico componenti.

**Magazzino produzione - Vendite funzioni avanzate**

Struttura EDI:  >

Articoli composti      Tipologia imballi:

Documento di testata:  >

Documento di riga:  >

Tipo evasione:

Valorizza componenti:

Esplosione automatica      Livello massimo:

**Gestione progetti**

Gestione progetti

Cash flow commessa

No ricalcolo commessa

Valorizza da esplosione

Preferenziale

No prezzo/sconto

Dati consegna

Dati accompagnatori

Packing List

Cambio causale mag.

Documento rifiutato

Basi di calcolo

Modifica descrizione articolo

**Causali documenti di vendita / Interrogazione**

Generale   Automatismi   Gestioni collegate

Tipo documento:    Documento interno

Categoria:

Doc. emesso/ricevuto:

Causale magazzino:  >

Magazzino:  >      Valorizzazione magazzino:

Causale contabile:  >

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

Serie protocollo:  >

Listino:  >

Qtà proposta:

Controllo totale doc.:  >       Lordo IVA:

Controllo min. vendibile:  >

Campi fuori sequenza

Prezzo unitario       Magazzino principale

Sconti

Causale Documento Dichiarazione di Produzione

Causali documenti di vendita / Interroga

Generale Automatismi Gestioni collegate Origini Report Elenco

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

Categoria: Documento interno  Genera Fattura differita

Doc. emesso/ricevuto: Documento emesso

Causale magazzino: **PRSC** Scarico ed Evasione Impegni Comp.

Magazzino: **WIP** Valorizzazione magazzino: Default

Magazzino collegato: **WIP** Valorizzazione magazzino: Default

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  Magazzino collegato

Preferenziale

No prezzo/sconto

Dati consegna

Dati accompagnatori

Packing List

Cambio causale mag.

Documento rifiutato

Basi di calcolo

Modifica descrizione articolo

Causale Documento di Scarico e Disimpegno Componenti

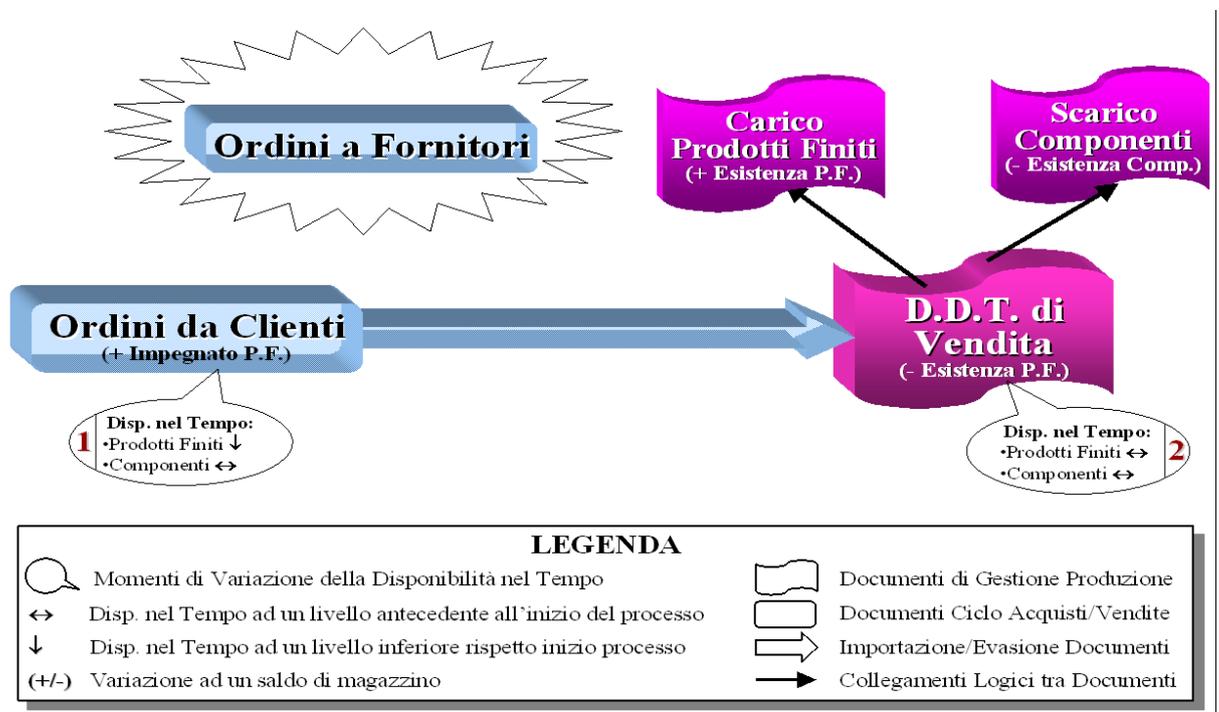


## D.d.t. di vendita con scarico componenti

La casistica presentata in questo paragrafo copre le semplici esigenze di adeguamento delle disponibilità di magazzino legate al processo produttivo, nel caso tutta la pianificazione della produzione avvenga con strumenti esterni a Ad Hoc Revolution: l'unico obiettivo attribuito alla gestione della produzione risulta il movimento di carico a magazzino dei prodotti finiti ed il contestuale movimento di scarico dei prodotti finiti.

Questa modalità di gestione della produzione risulta adatta nei contesti in cui la consegna dei prodotti finiti avviene in un momento immediatamente successivo alla fine della lavorazione; attraverso l'emissione del Documento di Trasporto si vuole perciò anche ottenere lo scarico dei componenti ed il carico del prodotto finito (che non è stato precedentemente effettuato): in sintesi il *D.D.T. di Vendita con Scarico Componenti* assolve anche le funzioni della Dichiarazione di Produzione.

Presentiamo di seguito il flusso operativo che si riscontra nella gestione della produzione attraverso i D.D.T. di Vendita. Sarà descritta ciascuna fase del processo con il relativo impatto sulla Disponibilità degli Articoli nel Tempo.



Flusso Operativo di gestione della produzione attraverso i DDT di Vendita

### Ordini da clienti

Gli ordini effettivi da clienti costituiscono i documenti di origine dei D.D.T. di Vendita. Producono l'effetto di ridurre la Disponibilità nel Tempo degli articoli composti, andando a incrementarne l'impegnato.

**D.D.T. di vendita con scarico componenti**

Il D.D.T. di Vendita provoca direttamente uno scarico di magazzino ed indirettamente un'evasione dell'impegnato dei prodotti finiti (essendo importato dagli ordini da clienti che evade). Al fine di sistemare la parte logistica della produzione, sarà quindi necessario caricare a magazzino i prodotti finiti oltre allo scarico dei componenti.

Alla conferma del D.D.T. di Vendita con Scarico Componenti vengono perciò generate due tipologie di documenti interni:

- ◆ Documento di Scarico dei Componenti (- Esistenza di magazzino);
- ◆ Documento di Carico dei Prodotti Finiti (+ Esistenza di magazzino), che compensa il movimento principale di scarico associato al D.D.T.

In sintesi, l'effetto netto di questo documento è la riduzione di impegnato dei prodotti finiti (a causa dell'evasione degli ordini da clienti), che riequilibra la disponibilità degli articoli, e la contestuale riduzione di esistenza dei componenti (precedentemente caricati a magazzino a seguito di ordini a fornitori gestiti autonomamente).

La causale del D.D.T. con Scarico Componenti presenta le seguenti caratteristiche:

- ◆ Una Causale di Magazzino che riduca l'esistenza;
- ◆ Il check Articoli Composti attivato, in modo che alla sua conferma venga generato un documento associato di scarico dei componenti per ciascuna riga contestualmente ad un documento di carico dei prodotti finiti;
- ◆ Il Documento Interno di Scarico Componenti, associato al D.D.T. di Vendita (da indicarsi nel campo Articoli Componenti), deve presentare una causale di magazzino che riduca l'esistenza;
- ◆ Il Documento Interno di Carico Prodotti Finiti associato al D.D.T. di Vendita (da indicarsi nel campo Prodotti Finiti), deve presentare una causale di magazzino che aumenti l'esistenza;
- ◆ La generazione dei documenti di scarico componenti deve avvenire mediante una Esplosione delle Distinte Base, in quanto non sussistono precedenti esplosioni a monte del flusso documentale;
- ◆ Presenta infine impostato il report di stampa standard dei Documenti di Trasporto di Vendita ed eventualmente il report di stampa dettaglio componenti (Stampa Documenti di Produzione).

**Magazzino produzione - Vendite funzioni avanzate**

Struttura EDI:  >

Articoli composti      Tipologia imballi:

Documento di testata:  >

Documento di riga:  >

Tipo evasione:

Valorizza componenti:

Esplosione automatica      Livello massimo:

**Gestione progetti**

Gestione progetti

Cash flow commessa

No ricalcolo commessa

**Causali documenti di vendita / Interro**

Generale Automatismi Gestioni collegati

Tipo documento:

Categoria:

Doc. emesso/ricevuto:

Causale magazzino:  >

Magazzino:  >      Valorizzazione magazzino:

Causale contabile:

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

Serie protocollo:

Listino:  >

Qtà proposta:

Aspetto esteriore:       Raggruppamento:

Controllo totale doc.:

Controllo min. vendibile:

Campi fuori sequenza

Prezzo unitario     Magazzino principale

Sconti

Causale Documento DDT di Vendita con Scarico Componenti

Causali documenti di vendita / Interroga

Generale Automatismi Gestioni collegate **Origini** Report Elenco

Tipo documento:  DDT di Vendita con Scarico Comp.

Descrizione ns.rif.:

Modello riferimenti:  >

Documenti di origine

Codice	Descrizione	Intestatario	Evasione	Fatt. anticipo	Raggruppa	Ricalcola
ORDCL >	Ordine da Cliente	<input type="checkbox"/> No	<input type="checkbox"/> No	<input type="checkbox"/> Si	<input type="checkbox"/> Si	<input type="checkbox"/> No
PROCL >	Ordine da Cliente con Impegno Comp.	<input checked="" type="checkbox"/> No	<input type="checkbox"/> No	<input type="checkbox"/> Si	<input type="checkbox"/> Si	<input type="checkbox"/> No

Genera righe riferimenti

Nostro riferimento  
 Vostro riferimento  
 Rif. descrittivo

Controlli in fase di import

Controllo dati pagamento  
 Controllo dati accompagnatori

Filtra tipologie righe documenti

Non importare:  >  >  >  >  >

Non stampare:  >  >  >  >  >

Campi aggiuntivi

Importa	Rottura
Descrizione CUP: <input type="checkbox"/>	<input type="text" value="No"/>
Descrizione CIG: <input type="checkbox"/>	<input type="text" value="No"/>
Campo 3: <input type="checkbox"/>	<input type="text" value="No"/>
Campo 4: <input type="checkbox"/>	<input type="text" value="No"/>
Data CUP: <input type="checkbox"/>	<input type="text" value="No"/>
Data CIG: <input type="checkbox"/>	<input type="text" value="No"/>

Causale Documento DDT di Vendita con Scarico Componenti documento di origine Ordine da Cliente

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  Preferenziale

Magazzino: **WIP** Valorizzazione magazzino: Origine  No prezzo/sconto

Causale contabile:  Dati consegna

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

Serie protocollo:  Non gestita  Packing List

Listino:  Cambio causale mag.

Qtà proposta: **0,00**  Documento rifiutato

Basi di calcolo

Modifica descrizione articolo

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

Controllo min. vendibile: Escluso Riga

Campi fuori sequenza

Prezzo unitario  Magazzino principale

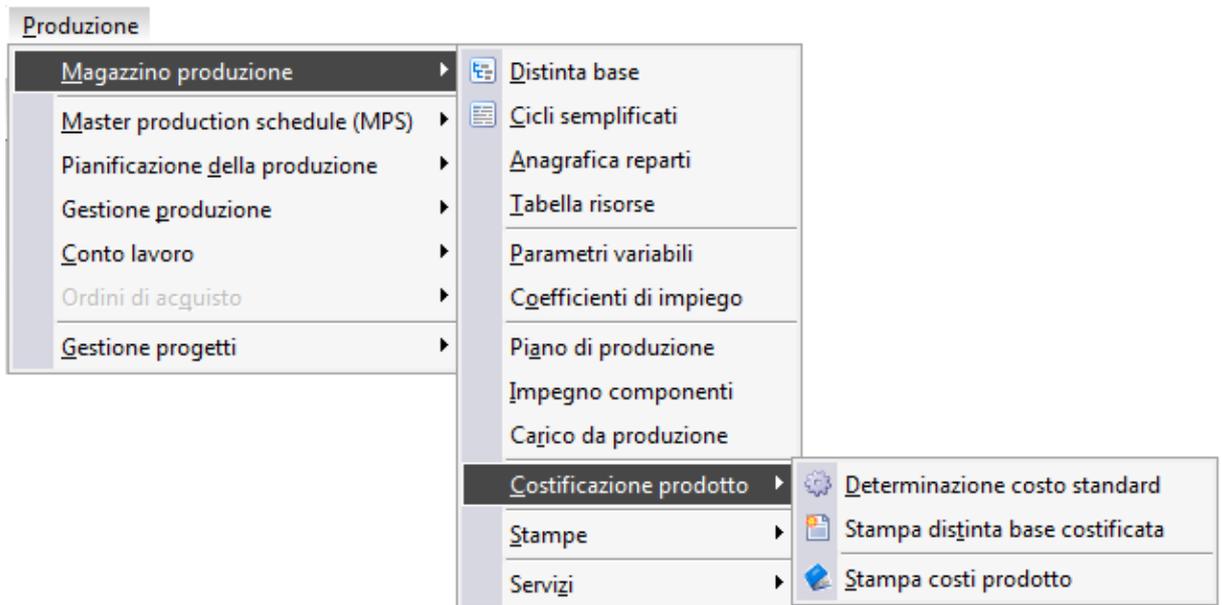
Sconti

Causale Documento Scarico Componenti da Produzione



# COSTIFICAZIONE PRODOTTO

E' stata introdotta la funzionalità di Costificazione prodotto, di seguito la visualizzazione della voce costruita all'interno del menu magazzino produzione.



Menù Costificazione prodotto

 **Determinazione costo standard**

 **Stampa distinta base costificata**

 **Stampa costi prodotto**



## Determinazione costo standard

La funzione di determinazione costo standard permette di aggiornare la scheda “costi prodotto” presente nell'anagrafica articolo nella scheda magazzini.

I costi calcolati dalla funzione di determinazione costo standard possono essere usati per aggiornare il costo standard articolo dei semilavorati e prodotti finiti.

Determinazione costo standard

### Da distinta - A distinta

Intervallo di codici distinta per i quali si vuole elaborare il costo standard.

### Da famiglia - A famiglia

Filtro su codici famiglie articolo per i quali si vuole elaborare il costo standard.

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

Filtro su gruppi merceologici articolo per i quali si vuole elaborare il costo standard.

**Da cat. omog. - A cat. omog.**

Filtro sui Categorie omogenee articolo per le quali si vuole elaborare il costo standard.

**Costi valorizzazione materie prime**

La funzione di determinazione costo standard valorizza le foglie della distinta in funzione dei criteri impostati e ricalcola il costo dei semilavorati aggiungendo le lavorazioni.

**Costo standard**

- ⊙ Ultimo costo standard (articolo), viene preso il costo standard presente nella scheda “dati globali” dell'anagrafica di magazzino della foglia della distinta.
- ⊙ Standard, viene preso il costo standard presente nell'inventario di riferimento.

**Ultimo costo**

- ⊙ Ultimo costo dei saldi (articolo), viene preso dai saldi dell'articolo, viene richiesto di imputare un magazzino su cui controllare i saldi.
- ⊙ Ultimo costo, viene preso il costo ultimo presente nell'inventario di riferimento, oppure senza il flag “applica costi inventario” viene ricalcolato considerando l'inventario di riferimento come primo movimento.

**Costo medio ponderato**

- ⊙ Costo medio periodo, con il flag applica costi inventario applica quello dell'inventario di riferimento, senza flag calcola il costo medio ma solo dall'inventario in avanti e se non trova movimenti mette zero non il valore presente nell'inventario di riferimento.
- ⊙ Costo medio esercizio, con il flag applica costi inventario applica quello dell'inventario di riferimento, l'esistenza e il valore del magazzino presente nell'inventario sono il primo movimento per il calcolo.

**Listino**

Se attivo viene utilizzato il valore presente nel listino di riferimento.

**Aggiornamento costo standard articolo**

La valorizzazione delle materie prime aggiornano gli appositi campi nella pagina costi prodotto del magazzino, l'aggiornamento costo standard invece aggiorna i valori standard di prima pagina dei semilavorati e prodotti finiti. Se nella valorizzazione materie prime non viene scelto un criterio e nell'aggiornamento costo standard, non avendo specificato cosa utilizzare tra i vari costi standard ultimo e medi.

**Criterio**

- ⊙ Standard, quello dell'inventario.
- ⊙ Ultimo, quello dell'inventario.
- ⊙ Medio, quello dell'inventario di esercizio.
- ⊙ Listino, viene comunque abilitato il campo listino per poterne impostare uno.

**Query**

E' possibile inserire delle query che permettono di effettuare delle selezioni particolari di articoli. All'interno della cartella di installazione è presente una query standard per l'estrazione dei codici distinta:

◆ ..\DISB\EXE\QUERY\DCS.VQR.

**Costi prodotto**

La funzione di determinazione costo standard va ad alimentare e popolare la scheda costi prodotto

all'interno della scheda magazzino dell'anagrafica articoli.  
Di seguito la visualizzazione della scheda costi prodotto:

The screenshot shows the 'Articoli / Interroga' window with the 'Magazzino' tab selected. The 'Costi prodotto' sub-tab is active, displaying a form and a table. The form fields are: Esercizio: 2012, Numero inventario: 000001, Utente: 8, Listino: PROD. The table below shows the following data:

Costi prodotto	Standard	Ultimo costo	Medio ponderato	Listino
Lavorazione:	0,00000	0,00000	0,00000	0,00000
Materiali:	5.660,18733	1.760,00000	1.332,50000	1.584,00000
Totale:	5.660,18733	1.760,00000	1.332,50000	1.584,00000
Elab.:	08/11/2012	08/11/2012	08/11/2012	08/11/2012

Anagrafica Articoli - Magazzino - Costi prodotto

## Costi prodotto

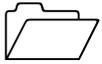
### Lavorazione

Il costo delle lavorazioni riporta il costo del solo ciclo legato al codice articolo in esame, le lavorazioni dei livelli inferiori vanno ad aumentare il costo dei materiali.

### Materiali

Per gli articoli materia prima viene riportato il valore calcolato in funzione dei criteri selezionati, per gli articoli con distinta insieme alla somma dei costi delle materie prime figlie viene aggiunto il costo delle lavorazioni dei semilavorati figli.

Nella Stampa distinta base cosificata è sempre possibile aggiornare il costo standard azionando l'apposito flag.



## Stampa distinta base costificata

La funzione di stampa costificata permette di valorizzare la distinta base ad una data di validità in funzione di diversi criteri di valorizzazione.

Nella determinazione del valore finale della distinta la procedura somma il valore delle foglie della distinta (componenti non frazionabili), in base al criterio scelto in fase di costificazione, al valore delle lavorazioni associate alla distinta in funzione dei cicli di lavorazione associati o ai contratti di conto lavoro definiti per gli articoli di provenienza conto lavoro.

Con la stessa funzione è possibile aggiornare il costo standard degli articolo associati alle distinte, non vengono aggiornati gli articoli di provenienza esterna.

Per la valorizzazione viene preso il valore presente nella colonna costo unitario calcolato dividendo il costo totale per la quantità impostata nella stampa.

La maschera di stampa assume diversa configurazione in funzione dei criteri di valorizzazione scelti.

Stampa distinta base costificata

### Da distinta - A distinta

La stampa può essere eseguita per un intervallo di codici distinta.

### Data

Viene elaborata la distinta base valida alla data qui impostata, è dunque possibile effettuare costificazioni anche nel passato, di default viene impostata la data di sistema.

La data determina anche la data di fine dell'intervallo di tempo che parte dall'inventario di riferimento, per il calcolo del costo medio ponderato di periodo o esercizio, o ultimo costo.

### Quantità

Il calcolo della stampa si basa sulla quantità impostata in questo campo, in presenza di costi di set-up per avere un corretto valore del costo unitario finale è necessario impostare il valore qui riportato uguale al lotto medio di produzione.

### Aggiornamento costo standard

Valorizzando il Check, il costo unitario ottenuto nella stampa aggiorna automaticamente il costo standard presente negli archivi di magazzino.

L'aggiornamento avviene solo per le distinte di livello zero.

**Descrizione componente variante**

Se attivo stampa la descrizione del componente variante

**Criterio di valorizzazione** **Analisi**

Valorizzando il flag Analisi la stampa riporterà un confronto tra il criterio che viene selezionato con il costo standard, medio ( assume il valore del costo medio selezionato, oppure se vengono selezionati altri costi diversi da quelli medi, tale colonna si deve intendere come costo medio ponderato di periodo) , e costo ultimo.

 **% Ricarico**

La percentuale di ricarico viene determinata sulle righe della distinta base per ogni componente, in fase di stampa è possibile decidere se applicare o meno tale ricarico.

 **Ciclo semplificato**

Il campo ciclo semplificato è soltanto un'opzione di visualizzazione del costo della lavorazione, anche in assenza del flag il valore della lavorazione viene utilizzato per il calcolo del valore totale distinta.

Il costo della lavorazione viene calcolato utilizzando i cicli semplificati per gli articoli di provenienza interna, e il contratto di conto lavoro per gli articoli di provenienza conto lavoro.

 **Costificazione parziale**

Valorizzando il flag, la costificazione avviene in funzione del flag esplosione presente sulle righe dei componenti in distinta base, in particolare verranno considerati i semilavorati come foglie finali se in distinta non hanno il flag di esplosione.

 **Criterio di valorizzazione**

I criteri di valorizzazione si riferiscono sempre agli articoli che rappresentano l'ultimo livello della distinta, le foglie dell'albero, nel caso di costificazione parziale anche gli articoli con distinta (semilavorati) che **non** hanno in distinta il flag esplosione vengono considerati come foglie, per cui il criterio per considerare foglia un articolo è l'assenza di flag esplosione in distinta.

I criteri di Valorizzazioni sono i seguenti:

⊙ Costo Standard: Si riferisce sempre al costo standard presente nell'inventario di riferimento impostato.

⊙ Costo Medio Esercizio: se presente il flag Applica costi inventario è il valore presente nell'inventario di riferimento come costo medio ponderato di esercizio, altrimenti a partire dall'inventario di riferimento sino al giorno indicato nella data di validità della distinta, viene ricalcolato, come se si effettuasse un nuovo inventario, in assenza di movimenti viene preso il valore dell'inventario di riferimento. In quest'ultima configurazione si deve rispettare il vincolo che l'esercizio dell'inventario deve essere uguale all'anno della data di validità della distinta che si vuole esaminare.

⊙ Costo medio Periodo: in presenza del flag Applica costi inventario si prende il valore presente nell'inventario di riferimento, in assenza si ricalcola con i soli movimenti dell'intervallo di tempo compreso tra l'inventario di riferimento e la data validità distinta, in assenza di movimenti il costo medio ponderato periodo è zero.

⊙ Ultimo Costo: come le due opzioni di costificazioni precedenti anche il costo ultimo viene preso direttamente dall'inventario di riferimento ( di qualsiasi esercizio) in presenza del flag Applica Costo inventario, in assenza di tale flag l'inventario di riferimento serve come valore di riferimento in assenza di valori successivi compresi tra la data inventario e data validità distinta.

⊙ Ultimo Costo dei Saldi (Articoli): il valore del componente viene preso semplicemente dal valore presente nei saldi Articoli nell'istante dell'elaborazione, sul magazzino selezionato.

⊙ Ultimo Costo Standard (Articoli): valore presente nell'anagrafica articolo come costo standard.

⊙ Costo Listino: Ci si avvale di un listino associato agli articoli, naturalmente tale listino dovrà essere comune a tutte le foglie della distinta.

### **Applica costi inventario**

Il flag in esame agisce sui criteri di valorizzazione che possono riferirsi direttamente o indirettamente ad un inventario.

In presenza del flag il Costo standard, costo medio ponderato esercizio e di periodo, costo ultimo, i valori vengono presi direttamente dall'inventario di riferimento senza effettuare ulteriori calcoli, in particolare possono essere presi da inventari di qualsiasi esercizio.

In assenza del flag la procedura ricalca tali valori partendo dall'inventario come riferimento sino alla data di validità della distinta, e tranne che per il costo medio ponderato di periodo, prendono il valore dell'inventario in assenza di movimenti successivi.

### **Esercizio**

Esercizio di riferimento per selezionare l'inventario, in assenza del flag applica costi inventario viene effettuato un controllo di coerenza tra l'esercizio qui impostato e l'anno della data di validità della distinta.

### **Numero inventario**

Inventario di riferimento, nel caso in cui sia flaggato il campo Applica Costi Inventario l'inventario serve per determinare il valore dell'articolo, nel caso in cui non vi sia il flag l'inventario serve anche per determinare il punto di partenza per ricalcolare il costo medio ponderato di esercizio o periodo.

### **Listino**

Campo visibile selezionando il criterio di scelta Listino, rappresenta il listino di riferimento per il calcolo della costificazione.

### **Cambio**

In presenza di un listino in valuta viene visualizzato il campo cambio dove è possibile impostare il cambio di riferimento.

### **Magazzino**

Il campo si attiva in presenza del criterio di scelta Ultimo Costo dei Saldi Articolo, il campo serve per individuare il magazzino del saldo da prendere come riferimento.

### **Contratto di conto lavoro**

Per la costificazione degli articoli di conto lavoro ci si avvale dei contratti dove viene stabilito il costo che si deve sostenere per la lavorazione ed eventuali componenti forniti direttamente dal terzista.



Materiali del terzista / Nuovo

Magazzino del terzista:   

Posiz.1	Codice	Descrizione
▶ 10	MP PER COMM ▶	Materia Prima

Materiali forniti dal terzista



## Stampa costi prodotto

In questa maschera vengono riportati i costi presenti nell'anagrafica articolo per gli articoli che hanno una distinta base abbinata e sono di provenienza interna oppure conto lavoro.

Stampa costi prodotto

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

Intervallo di codici articoli per i quali si vuole elaborare la stampa.

### **Da famiglia - A famiglia**

Filtro su codici famiglie articolo.

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

Filtro su gruppi merceologici articolo.

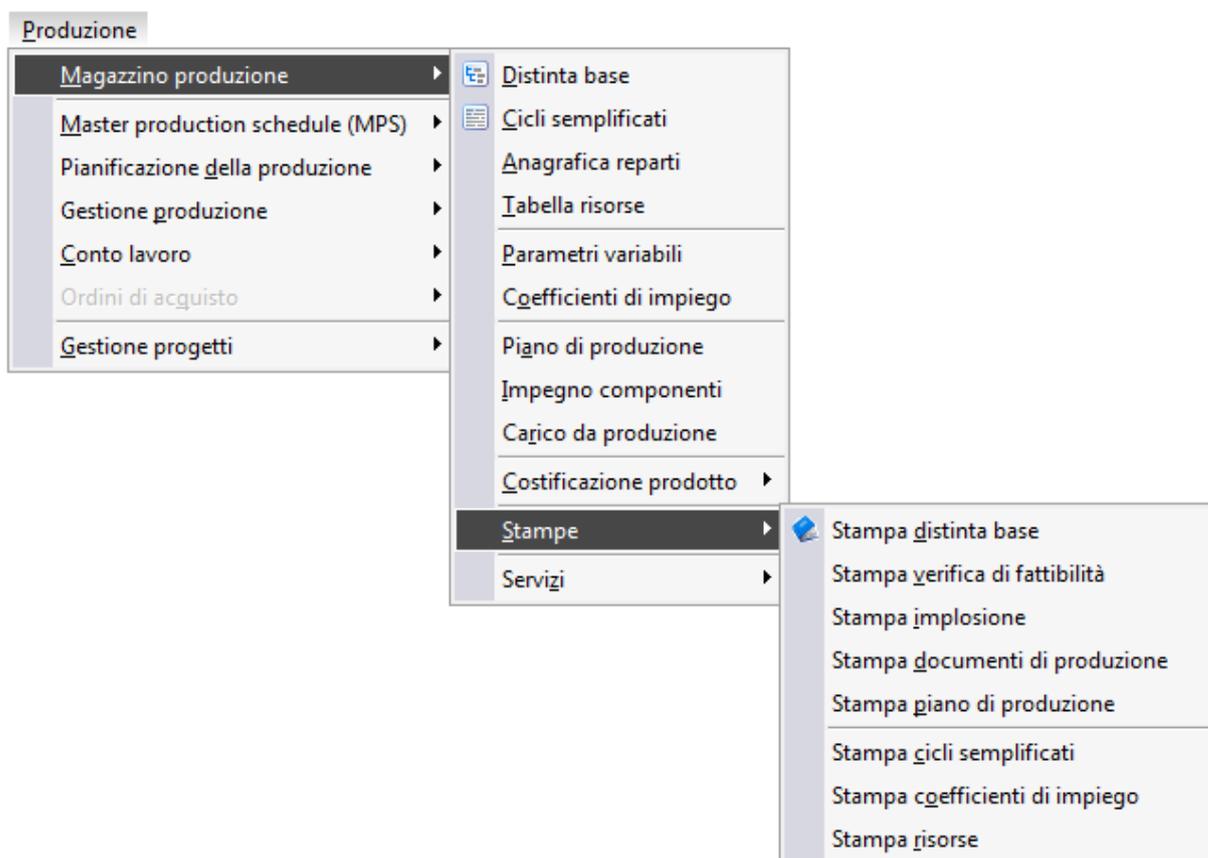
### **Da cat. omog. - A cat. omog.**

Filtro sui categorie omogenee articolo.



# STAMPE

In questo capitolo vengono trattate tutte le stampe disponibili nel modulo Magazzino Produzione. Sono presenti stampe relative agli articoli con distinta base (*Distinta Base*, *Distinta Costificata* e *Verifica Fattibilità*), agli articoli componenti (*Implosione*) ed ai documenti di gestione della produzione (*Documenti di Produzione* e *Piano di Produzione*). Sono infine previste le stampe dei restanti archivi del modulo: *Cicli Semplificati*, *Coefficienti di Impiego* e *Risorse*.



Menù Stampe

 **Stampa distinta base**

 **Stampa verifica di fattibilità**

 **Stampa documenti di produzione**

 **Stampa piano di produzione**

 **Stampa cicli semplificati**

 **Stampa coefficienti di impiego**

 **Stampa implosione**

 **Stampa risorse**



## Stampa distinta base

Attraverso questa maschera è possibile stampare uno o più articoli con associata una Distinta Base. La stampa può essere limitata al solo primo livello, oppure può riguardare l'intera gerarchia di livelli mediante un'esplosione della distinta base; in quest'ultimo caso è ottenibile una struttura indentata ad albero anziché una semplice sommatoria delle quantità di ciascun componente.

Stampa distinta base

### Da articolo - A articolo

Può essere impostato un intervallo di articoli di magazzino con associata una distinta base da comprendere nella stampa, altrimenti saranno stampati tutti.

### Data

Rappresenta la data di elaborazione della stampa (riportata sul report), che sarà utilizzata per la verifica di validità dei componenti (e perciò ne discriminerà la presenza).

### Solo confermate

Se attivato, nella stampa saranno considerate solo le distinte base con status Confermato, e perciò saranno escluse quelle Provvisorie.

### Cicli semplificati

Questo check è presente solo se si selezionano le stampe Monolivello Dettagliata o Indentata. Se attivato, nella stampa di una distinta base sarà riportato anche il dettaglio del relativo Ciclo Semplificato.

### Solo prodotti finiti

Il campo viene visualizzato solo se si seleziona il tipo di Stampa Sommarizzata. Se attivato, nella Stampa Sommarizzata della Distinta Base saranno esclusi i semilavorati (ovverosia le sottodistinte base) da esplodere (check Esplosione Componenti attivo nell'archivio Distinta Base): in sintesi, nella stampa risulteranno presenti solo le Foglie dell'albero gerarchico della distinta base.

**Descrizione componente variante**

Questo check viene visualizzato solo nel caso si selezionino le stampe Sommarizzata o Indentata. Se attivo, per gli articoli varianti nella stampa viene riportata la descrizione dell'articolo e non la descrizione della variante definita in distinta.

 **Quantità componenti su 1° U.M.**

Se attivato, le quantità di impiego dei componenti saranno espresse nella prima unità di misura dell'articolo, altrimenti nell'unità di misura specificata nella distinta base.

 **Stampa note distinta base**

Questo check, visibile solo per la modalità di stampa distinta base indentata, permette di stampare il contenuto della cartella note e il contenuto della riga note della maschera di anagrafica distinta base.

 **Tipo di stampa**

L'utente ha a disposizione diverse stampe relative alla distinta base; le prime tre sono limitate al solo primo livello, mentre le ultime riguardano l'intera gerarchia dei livelli, e perciò prevedono una esplosione della distinta base:

- ⊙ Stampa Elenco Distinte. È una semplice elencazione dei dati generali della distinta base: articolo di magazzino di riferimento, codice della distinta base associata, descrizioni, ciclo, date di creazione e di validità e status;
- ⊙ Stampa Monolivello Sommaria: oltre ai dati generali della distinta base (presenti nella stampa precedente), vengono qui elencati anche i componenti di primo livello con i relativi dati (descrizione, U.M., quantità, coefficiente di impiego, scarto e sfrido, ricarico e flag di esplosione);
- ⊙ Stampa Monolivello Dettagliata: questa stampa è simile a quella precedente, con l'aggiunta della formula di composizione del Coefficiente di Impiego e delle note di ciascun componente. Può inoltre essere stampato il dettaglio del Ciclo Semplificato associato ad ogni distinta;
- ⊙ Stampa Indentata Distinta Base: in questa stampa vengono riportati tutti i componenti della distinta base (ottenuti mediante una procedura di esplosione), opportunamente indentati ed identificati dal rispettivo livello. Può inoltre essere stampato il dettaglio del Ciclo Semplificato associato ad ogni distinta;
- ⊙ Stampa Sommarizzata Distinta Base: in questa stampa ciascun componente presente nella distinta base viene riportato una sola volta, indipendentemente dai livelli in cui è presente, con la rispettiva sommatoria delle diverse quantità. Risulta utile nel caso ci si preoccupi dei fabbisogni totali di ogni componente presente in una distinta base.



## Stampa verifica di fattibilità

Questa funzionalità consente di verificare la fattibilità di produzione di una certa distinta base, in base alla Disponibilità Effettiva o Contabile dei suoi componenti. Per ciascun componente viene evidenziata la Quantità da Impegnare (ovverosia quella necessaria al processo produttivo), quella Disponibile (può trattarsi della disponibilità effettiva ovvero di quella contabile) e quella Residua (nel caso la quantità da impegnare sia inferiore a quella disponibile) o Mancante (nel caso contrario).

Stampa verifica di fattibilità

### Articolo

È l'articolo con associata una distinta base per il quale effettuare una verifica di fattibilità.

### Quantità

Rappresenta la quantità netta della distinta base, per la quale si desidera effettuare la verifica di fattibilità.

### Solo prodotti finiti

Se attivato, nella stampa saranno esclusi i semilavorati (ovverosia le sottodistinte base) da esplodere (check Esplosione Componenti attivo nell'archivio Distinta Base): in sintesi, risulteranno presenti solo le Foglie dell'albero gerarchico della distinta base.

### Magazzino

Rappresenta il magazzino per il quale si desidera effettuare la verifica di disponibilità; nel caso non venga selezionato la verifica considererà la somma delle disponibilità di tutti i magazzini aziendali.

### Data stampa

Rappresenta la data di elaborazione della stampa (riportata sul report), che sarà utilizzata per la verifica di validità dei componenti (e perciò ne discriminerà la presenza).

### Tipo di stampa

L'utente ha la possibilità di scegliere il tipo di saldo di magazzino sul quale eseguire la verifica di fattibilità:

- ⊙ Stampa Verifica Disponibilità Effettiva: nel report verrà considerata la Disponibilità Effettiva (esistenza - riservato);
- ⊙ Stampa Verifica Disponibilità Contabile: nel report verrà considerata la Disponibilità Contabile (esistenza - riservato + ordinato - impegnato).



## Stampa implosione

Questa funzione è utile per conoscere in quali Distinte Base un Componente o Semilavorato è utilizzato e in che quantità. Per ciascun articolo di magazzino selezionato viene presentato l'elenco delle distinte base in cui risulta presente, con la relativa quantità e coefficiente di impiego.

Stampa implosione

### Selezione componente

#### Da componente - A componente

Può essere impostato un intervallo di articoli di magazzino da comprendere nella stampa, altrimenti saranno stampati tutti.

#### Data di stampa

Rappresenta la data alla quale si vuole eseguire l'analisi. La data inserita in questo campo identifica il momento storico a cui si riferisce l'elaborazione della Stampa. Verranno dunque considerati solo i legami validi esistenti in quella Data.

### Selezione distinta base

#### Da articolo - A articolo

Intervallo di codici articoli con distinta base per i quali si vuole filtrare la ricerca dei componenti.

#### Da famiglia - A famiglia

Filtro su codici famiglie articolo.

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

Filtro su gruppi merceologici articolo.

 **Da cat. omog. - A cat. omog.**

Filtro sui categorie omogenee articolo.

 **Da magazzino - A magazzino**

Filtro su gruppi merceologici articolo.

**Solo distinte confermate**

Se attivo restringe il numero delle distinte su cui effettuare la ricerca alle solo distinte in stato confermato.

 **Tipo Stampa**

Indica le tipologie di stampa disponibili.

- Indentata: verranno indicati tutti i semilavorati e prodotti finiti che utilizzano direttamente o indirettamente il componente selezionato.
- Solo Livelli Finai: vengono visualizzati i padri supremi del componente stesso. Per esempio data una materia prima si può analizzare in quali prodotti finiti essa è utilizzata, ignorando quindi i livelli intermedi della struttura prodotto.
- Monolivello.: vengono visualizzate le distinte basi dove l'articolo è impiegato Di seguito.

Le selezioni che vengono impostate nella seconda scheda della funzione implosione permettono di restringere il campo di indagine relativamente alle distinte che si vogliono esaminare, ad esempio si può cercare l'impiego del componente impostato nella maschera precedente solamente in un intervallo di distinte oppure tra quelle di un determinato gruppo merceologico.



## Stampa documenti di produzione

Mediante questa funzione l'utente può ristampare i Documenti di Produzione, ovverosia i documenti che gestiscono la distinta base (check Articoli Composti attivo sulla relativa causale).

Sono disponibili le medesime tipologie di stampa previste per i report dei documenti di produzione all'interno delle causali documento.

*Ricordiamo che per l'analisi della fattibilità quindi per i tipi stampa:*

*Stampa fattibilità Sommarizzata*

*Stampa Fattibilità Sommarizzata per Magazzino*

*Stampa Fattibilità per Prodotto Finito*

*Stampa Fattibilità per Prodotto Finito e Magazzino*

*È necessario che il documento collegato di riga non movimenti i saldi dei componenti. In pratica per poter stampare i documenti di produzione che effettuano una analisi nel tempo è necessario che la causale di magazzino dei documenti collegati abbia effetti nulli sui componenti.*

Stampa documenti di produzione

### ☰ Tipo documento

Rappresenta una causale Documento di Produzione, ovvero sia un documento che gestisca la distinta base (check Articoli Composti attivo sulla relativa causale). Questo campo è obbligatorio, siccome la stampa deve necessariamente comprendere documenti della stessa tipologia.

### ☰ Da data - A data

È possibile filtrare i documenti da stampare in base ad un intervallo di date documento.

### ☰ Da numero - A numero

È possibile filtrare i documenti da stampare in base ad un intervallo di numeri documento, con le relative serie di numerazione.

### ☰ Intestatario

È possibile filtrare i documenti da stampare in base ad un particolare cliente o fornitore; il tipo di intestatario deve essere impostato nell'apposita scelta a discesa.

### 🔍 Ricerca

Premendo questo bottone, nella griglia della maschera saranno visualizzati i documenti che rispondono ai filtri impostati. L'utente ha la possibilità di selezionarne alcuni mediante il check alla sinistra di ogni riga, oppure tutti quelli visualizzati attivando il check Seleziona Tutti.

## 📄 Tipo di stampa

Sulla base dei documenti di produzione selezionati, possono essere eseguite due tipi di stampe:

- ⊙ Stampa Documenti di Produzione: è quella che normalmente viene eseguita al momento della conferma di un documento di produzione; presenta l'elenco dei componenti di ciascuna distinta base, per la quale viene indicata la sommatoria delle quantità riscontrabili in tutti i documenti selezionati;
- ⊙ Stampa Documenti di Produzione + Note: rispetto alla stampa precedente, questa presenta l'elenco dei componenti definito al momento dell'evasione del documento e le eventuali note;
- ⊙ Stampa Fattibilità nel Tempo (con analisi per componenti e prodotti finiti): rappresenta l'analisi della Disponibilità nel Tempo ponderata con le quantità da impegnare per la produzione, da utilizzarsi per la stampa di uno o più Ordini di Produzione al fine di verificarne la fattibilità. In questo caso viene eseguito un raggruppamento delle quantità per singolo componente, indipendentemente dal livello o documento in cui risulta presente.

La Verifica di Fattibilità nel Tempo deve essere effettuata su documenti di produzione (con esplosione dei componenti) che hanno un effetto nullo di magazzino (causale di magazzino che non varia alcun saldo) e perciò non movimentano l'impegnato dei componenti, che sarebbe altrimenti considerato due volte.



## Stampa piano di produzione

Questa maschera consente di stampare un Piano di Produzione memorizzato nel relativo archivio. È possibile stampare il semplice elenco delle distinte base presenti, oppure ottenere il dettaglio dei componenti derivanti dall'esplosione delle distinte. In quest'ultimo caso è prevista l'indicazione della disponibilità dei componenti, utile per l'analisi di fattibilità del piano.

Stampa piano di produzione

### Numero - Del - ...

Premendo questo bottone si accede ad uno zoom di selezione del Piano di Produzione che si desidera stampare. L'utente ha la possibilità di specificare alcuni filtri per circoscriverne la ricerca: Numero, Serie di numerazione e Data di caricamento del piano.

### Magazzino

Rappresenta il magazzino per il quale si desidera effettuare la verifica di disponibilità; nel caso non venga selezionato la verifica considererà la somma delle disponibilità di tutti i magazzini aziendali.

### Componenti disponibili

Se attivo mostrerà anche i componenti disponibili per poter realizzare il piano selezionato; se disattivato verranno mostrati solo i componenti che risultano avere una disponibilità fisica o contabile (a seconda del tipo stampa selezionato) non sufficiente a coprire i fabbisogni derivanti dal piano.

### Data stampa

Rappresenta la data di elaborazione della stampa (riportata sul report), che sarà utilizzata per la verifica di validità dei componenti (e perciò ne discriminerà la presenza).

### Tipo di stampa

Sono disponibili le seguenti stampe del Piano di Produzione:

- Stampa con Verifica Disponibilità Effettiva Componenti: per ciascun componente viene indicata la Quantità totale da Impegnare presente in tutte le distinte base, la Disponibilità Effettiva (esistenza - riservato) e la quantità Mancante;
- Stampa Dettagliata con Verifica Disponibilità Effettiva: per ciascuna distinta base presente

nel piano, viene presentato il dettaglio dei componenti evidenziandone la Quantità da Impegnare, la Disponibilità Effettiva e la quantità Residua (nel caso la quantità da impegnare sia inferiore a quella disponibile) o Mancante (nel caso contrario);

- ⊙ Stampa Dettagliata con Verifica Disponibilità + Note: questa stampa riporta l'ordine dei componenti come definito in distinta ed eventuali note;
- ⊙ Stampa con Verifica Disponibilità Contabile Componenti: per ciascun componente viene indicata la Quantità totale da Impegnare presente in tutte le distinte base, la Disponibilità Contabile (esistenza - riservato + ordinato - impegnato) e la quantità Mancante;
- ⊙ Stampa Sommaria: rappresenta il semplice elenco delle distinte base presenti nel piano.



## Stampa cicli semplificati

Attraverso questa maschera è possibile stampare i Cicli Semplificati memorizzati nel relativo archivio. Per ciascun Ciclo Semplificato viene riportato l'elenco della Risorse da cui è composto, con i rispettivi unità di misura, quantità ed importo espresso nella valuta di conto.

Stampa cicli semplificati

### Da codice ciclo - A codice ciclo

Può essere impostato un intervallo di Cicli Semplificati da comprendere nella stampa, altrimenti saranno stampati tutti.

### Tipo di stampa

L'elenco dei Cicli Semplificati può essere ordinato per Codice o per Descrizione.



## Stampa coefficienti di impiego

Attraverso questa maschera è possibile stampare i Coefficienti di Impiego parametrici memorizzati nel relativo archivio. Per ciascun Coefficiente di Impiego viene riportata la formula dei Parametri Variabili con la quale risulta definito.

Stampa coefficienti di impiego

### Da codice - A codice

Può essere impostato un intervallo di Coefficienti di Impiego da comprendere nella stampa, altrimenti saranno stampati tutti.

### Tipo di stampa

L'elenco dei Coefficienti di Impiego può essere ordinato per Codice o per Descrizione.



## Stampa risorse

Attraverso questa maschera è possibile stampare i Risorse impiegate nei Cicli Semplificati. Per ciascuna Risorsa vengono riportati l'unità di misura principale e secondaria, il relativo costo unitario e la valuta di rappresentazione.

Stampa risorse

### **Da codice - A codice**

Può essere impostato un intervallo di Risorse da comprendere nella stampa, altrimenti saranno stampati tutte.

### **Tipo di stampa**

L'elenco delle Risorse può essere ordinato per Codice o per Descrizione.





---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

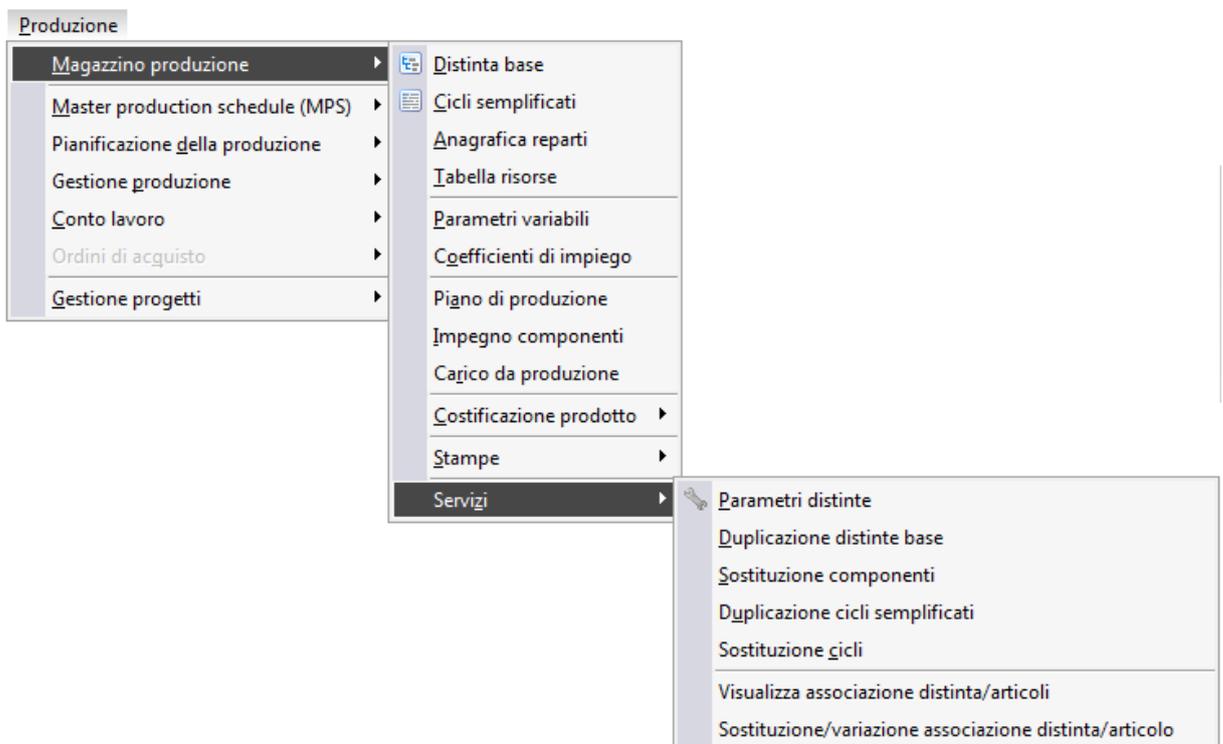
---

---

---

# FUNZIONI DI SERVIZIO

In questo capitolo vengono descritte alcune funzioni di servizio utili per la manutenzione delle distinte base: la Duplicazione delle Distinte Base, la Sostituzione di Componenti alle distinte base esistenti, ed infine la Duplicazione dei Cicli Semplificati.



Menù Funzioni di servizio

 **Duplicazione distinte base**

 **Sostituzione componenti**

 **Duplicazione cicli semplificati**

 **Sostituzione cicli**

 **Visualizza associazione distinta articolo**

 **Sostituzione/variazione associazione distinta/articolo**



## Duplicazione distinte base

Ad Hoc Revolution consente la definizione di prodotti finiti con composizione simile attraverso un'unica distinta base (che risulta essere un vero e proprio modello di distinta), attraverso i Componenti Varianti in base all'articolo di riferimento, ed i Coefficienti Parametrici (definiti al momento dell'esplosione di una distinta base attraverso parametri imputati dall'utente).

Nel caso la flessibilità della struttura di una distinta base non dovesse comunque essere sufficiente, è disponibile la funzione di Duplicazione Distinte, con la quale viene generata una copia di una distinta base di riferimento sulla quale apportare le necessarie modifiche.

Duplicazione distinte base

Sulla parte alta della maschera è necessario impostare il codice della distinta base di riferimento da duplicare; verranno quindi valorizzati i seguenti dati generali (non modificabili): Descrizione, Note, Ciclo Semplificato associato, intervallo Date di Validità e Status Provvisorio/Confermato.

Una volta impostato il codice della distinta base da duplicare, nella parte bassa della maschera saranno automaticamente valorizzati gli stessi dati generali presentati sopra da utilizzarsi per la generazione della Distinta Base di Destinazione (con l'esclusione del Codice, che ovviamente dovrà essere reimpostato). Dopo aver impostato il codice della distinta base da generare, ed eventualmente aver modificato i dati generali preimpostati, premendo il bottone OK si procederà all'effettiva creazione della nuova distinta base, che presenterà lo stesso dettaglio componenti di quella di origine.



## 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

### ☞ 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 Articolo: Permette di disattivare il legame dell'articolo su tutte le distinte in cui è stato inserito

** Inizio validità variazione**

Rappresenta la data di inizio validità del nuovo componente che viene inserito

 **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**

Codice del vecchio componente da eliminare in tutte le distinte base.

**Componente da inserire**

Vengono inseriti tutti i dati che normalmente vengono inseriti manualmente dentro la distinta Base quando inserisco un nuovo componente. I campi da compilare sono:

- ◆ % Scarto e % Recupero Scarto.
- ◆ % Sfrido e % Recupero Sfrido.
- ◆ % Ricarico Costi
- ◆ Unità di Misura
- ◆ Quantità ( Coefficiente di Impiego )
- ◆ Note

** Codice - Descrizione**

Codice e relativa descrizione modificabile del componente che dovrà essere utilizzato al posto di quello da sostituire.

 **Aggiorna altri dati**

Attivando questo check, è possibile specificare la valorizzazione di alcuni dati percentuali relativi al nuovo componente da inserire: Scarto, Recupero Scarto, Sfrido, Recupero Sfrido e Ricarico. Tali dati andranno ad essere sovrascritti a quelli preesistenti relativi al vecchio componente (altrimenti rimarranno validi questi ultimi).

**Selezione 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.

** 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.

Di seguito sarà visualizzata la seconda scheda della maschera sostituzione variazione componenti, scheda attivata dal bottone Ricerca:

** Esegui**

Attraverso questo pulsante verranno apportate le modifiche impostate nella Tab. Selezioni per i legami selezionati attraverso l'apposito flag.



## Duplicazione cicli semplificati

Attraverso questa funzione è possibile creare un duplicato di un particolare Ciclo Semplificato: la procedura replicherà l'intero elenco delle Risorse del ciclo di riferimento, con l'indicazione delle relative unità di misura e quantità.

Duplicazione cicli semplificati

### Codice ciclo di origine

Codice del Ciclo Semplificato di riferimento da duplicare.

### Codice ciclo di destinazione

Codice e relativa descrizione modificabile del nuovo Ciclo Semplificato, da generarsi sulla base del dettaglio Risorse presente nel ciclo di origine.



## Sostituzione cicli

Procedura di servizio per sostituzione dei cicli semplificati all'interno delle distinte base caricate.

Sostituzione cicli

### Tipo operazione

- Sostituzione: permette la sostituzione
- Inserimento: permette l'inserimento,i
- Eliminazione: permette l'eliminazione



## Visualizza associazione distinta/articoli

Tale funzionalità permette di visualizzare le associazioni tra la distinta base e gli articoli

Visualizza associazione distinta/articoli

Da distinta:  >

A distinta:  >

Da articolo:  >

Ad articolo:  >

Prov. articolo:  Crit. selez.:

Articolo	Descrizione	Provenienza	Distinta base
BOXPENTIUM	Box Base Pentium, unità di base	Interna	BOX
CABINETPC	Cabinet per PC	Esterna	CABINET
CL PER COMM	Semilavorato conto lavoro	C/lavoro	CL PER COMM
KIT_BUNDLE	Kit bundle Mp+Cpu+Ventola+Ram	C/lavoro	KIT_BUNDLE
KITCELL	Kit accessori per cellulari	Esterna	KITCELL
MON17CB	Monitor 17 pollici CRISTAL BRIGHT	Esterna	IMBALLO_MONITOR
MTB H.28 Girl base	MTB H.28 Girl base	Interna	MTB H.28 Girl base
MTB H.30 Boy B/L	MTB H.30 Boy Blu	Interna	MTB H.30 Boy B/L
MTB H.30 Boy Base	MTB H.30 Boy Base	Interna	MTB H.30 Boy Base
MTB H.30 Boy N/R	MTB H.30 Boy Nero Rosso	Interna	MTB H.30 Boy N/R
PCADMIN	PCADMIN	Esterna	PCADMIN
PCDELTABASE	PC Delta Base	Interna	PC
PCDELTAPRO	PC Delta Pro	Interna	PC
PCREVOLUTION	PC mod. Revolution	Interna	PC
PCTURBOBASE	PC Turbo Base	Interna	PC

Distinta Articolo Esci

Visualizza associazione distinta articoli

### Da distinta -A distinta

Campi di inizio e fine selezione per codice distinta.

### Da codice - A codice

Campi di inizio e fine selezione per codice articolo

### Prov. articolo

Valori di selezione per provenienza articolo.

### Crit. selez.

Criteri di selezione per visualizzazione associazioni

**Dettaglio**

All'interno della griglia di dettaglio viene visualizzato il risultato delle selezioni precedenti

 **Distinta**

Tasto che permette l'interrogazione dell'anagrafica distinta

 **Articolo**

Tasto che permette l'interrogazione dell'anagrafica articolo



## Sostituzione/variazione associazione distinta/articolo

Tale funzionalità permette di sostituire, inserire ed eliminare le associazioni tra la distinta base e gli articoli

Sostituzione variazione associazione distinta articolo

### Tipo operazione

- Sostituzione: permette la sostituzione di un codice distinta con un altro su uno o più codici articoli
- Inserimento: permette l'inserimento, associazione di un codice distinta su uno o più codici articoli
- Eliminazione: permette l'eliminazione dell'associazione tra il codice distinta ed uno o più articoli

### Distinta di riferimento

#### Codice

Campo di inserimento codice distinta di riferimento

## Distinta da inserire

### Codice

Campo di inserimento codice distinta da inserire

## Selezione articoli

### Da articolo - Ad articolo

Campi di inizio e fine selezione per codice articolo.

### Da famiglia - A famiglia

Campi di inizio e fine selezione per famiglia.

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

Campi di inizio e fine selezione per gruppo merceologico.

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

Campi di inizio e fine selezione per categoria omogenea.



