

GESTIONE DELLA PRODUZIONE

MODULO DELLA DISTINTA BASE:

Il modulo Distinta Base 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 d'ogni articolo, prodotto finito o semi lavorato (in una Distinta Base), con i materiali necessari e le lavorazioni da eseguire. Il costo d'ogni articolo è ottenuto semplicemente considerando la somma dei costi dei materiali utilizzati e delle lavorazioni eseguite con aggiunta o meno di una maggiorazione in percentuale e/o in valore assoluto. Chi deve programmare la produzione di diversi articoli, deve poter disporre di tutti i materiali e della manodopera necessari alle lavorazioni. Per questo il programma consente di simulare il fabbisogno d'articoli di magazzino a fronte di un preventivo di produzione. Accertata la disponibilità dei materiali necessari è possibile impegnarli per la produzione preventivata. Terminata la produzione si può ottenere automaticamente, per ogni

DISTINTA BASE / Varia

Distinta Base: **COMPUTERGSC** COMPUTER GSC MODELLO GSC-1
Rif. Distinta: **COMPUTER**

Descrizioni Aggiuntive:
COMPUTER USO SERVER DI RETE AZIENDALE Ultima Modifica: 15-04-2011
Costo Fisso: 50,00 Eur
% Ricarico: 20,00

Scheda di Lavorazione: **A1215** ASSEMBLAGGIO E TEST

Componente	Descrizione	VA	Quantita'	UM	S	V	Lis	E	%Ric.
ALIM2	ALIMENTATORE UNIVERSALE		2,000	PZ	N		DET	S	20,00
CABINETDESK	CABINET DESK		1,000	N	N		DET	S	25,00
SCHEDAMADRE	SCHEDA MADRE 486		1,000	N	N		DET	N	30,00
SCHEDAVIDEO	SCHEDA VIDEO		1,000	N	N		DET	N	25,00
8424275362113	FLOPPY DISK KAO		1,000	PZ	N		DET	N	20,00

SCHEDE DI LAVORAZIONE / Interroga

Scheda Lavorazione: **A1215** ASSEMBLAGGIO E TEST
Descrizione Agg.va: **TEMPO PER L'ASSEMBLAGGIO COMPONENTI**
Costo Fisso: 15,00 Importi espressi in: Eur

Cod	Prestazione	UM	Quantita'	Importo Totale
ASS	ASSEMBLAGGIO	H	2,000	30,99
INS	INSTALLAZIONE SOFTWARE DI BASE	HR	1,000	27,00
TST	TEST COMPLETO	HR	3,000	57,00

VALORIZZAZIONE DISTINTA BASE / Varia

Dalla Distinta: **COMPUTERGSC** COMPUTER GSC MODELLO GSC-1
Alla Distinta: **COMPUTER** COMPUTER 486 , 8MB, HD
Scheda Lavorazione: **A1215** ASSEMBLAGGIO E TEST
Gruppo Merceologico: **0401001** VENDITA COMPUTERS
Sottoconto Ricavi: **0401001** VENDITA COMPUTERS

Tipo Valorizzazione
Prezzo di Listino Listino: **ACQ** LISTO D'ACQUISTO
Magazz.: **00** MAGAZZINO DI ROVERETO
 Altri Carichi

Formato Stampa
Tipo Stampa: Sintetica Opzioni: Stampa Scheda Lav. Salto Pagina
 Analitica Stampa Dist. Rifer.

Valuta di Rappresentazione Importi
 Valuta di Conto **6** EURO Eur
 Valuta Alternativa **1** LIRA ITALIANA Lit

PREVENTIVI DI PRODUZIONE / Varia

Numero Preventivo: **2** Del: 15-04-2011
Descrizione: **SIMULAZIONE PRODUZIONE 36* SETTIMANA**

Prodotto	Descrizione	UM	Quantita'
COMPUTERGSC	COMPUTER GSC MODELLO GSC-1	N	5,000
COMPUTERGSC	COMPUTER GSC MODELLO GSC-1	N	7,000

Scorta Minima: 2,000 Scorta Massima: 10,000

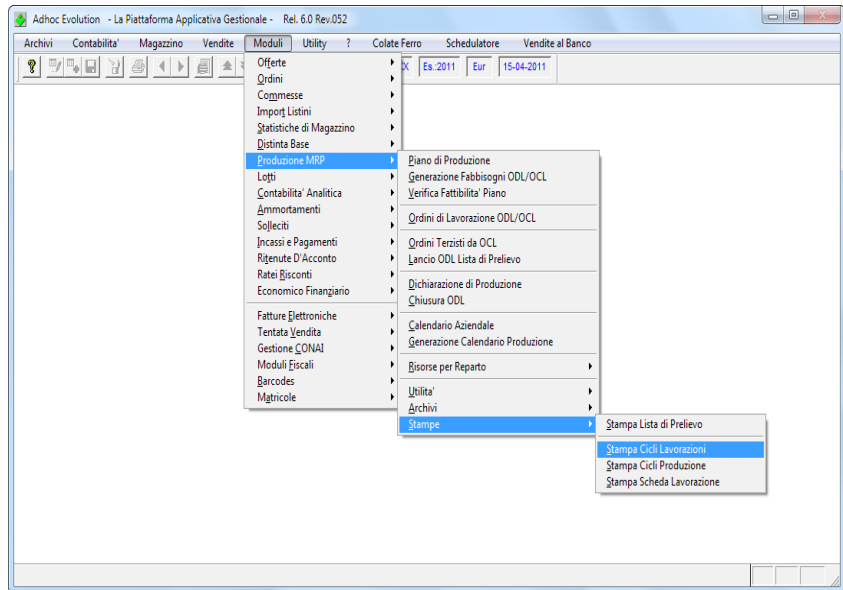
articolo prodotto, il carico a magazzino e per ogni componente utilizzato, sia lo scarico per uscita in produzione che l'evasione dell'impegno fatto al momento del lancio della produzione.

Se un componente non è più utilizzato è possibile sostituirlo con un altro componente automaticamente in tutte le distinte in cui esso è contenuto. Fornisce inoltre la possibilità di effettuare delle simulazioni per verificare la disponibilità delle materie prime necessarie per produrre una certa quantità di prodotto finito; oltre all'incidenza di eventuali variazioni di costo del prodotto finito nel caso variasse il costo dei vari componenti. E' inoltre possibile gestire le distinte su più livelli (n), con varianti (articoli varianti), con articoli jolli e la duplicazione delle distinte, per facilitare la codifica di distinte simili.

MODULO PROGRAMMAZIONE PRODUZIONE:

Il Modulo software per la gestione della Programmazione della Produzione, nasce dall'esperienza di sviluppo di molte soluzioni specializzate realizzate per i nostri clienti. Il progetto è realizzato nel rispetto dei più moderni standard di sviluppo. È un sistema integrato e completamente interattivo che risolve con immediatezza ed efficacia i problemi legati al controllo ed alla gestione della produzione nelle aziende di qualsiasi dimensione. È un programma caratterizzato da un alto grado di adattabilità e soddisfa moltissime realtà industriali. Fra le sue tante caratteristiche la portabilità ed integrazione con i principali prodotti di produttività individuale (come Autocad ed MS Office) e di importazione o esportazione verso altre formati di dati.

La procedura si pone l'obbiettivo di fornire uno strumento per la programmazione e la pianificazione delle risorse produttive e di offrire un modello organizzativo per la risoluzione dei problemi operativi inerenti la produzione. Il sistema può gestire sia la produzione su Commesse che per Magazzino, con o senza gestione dei Lotti. La procedura permette di generare e mantenere calendari di



stabilimento e di centro di lavoro. Inoltre, per ogni articolo a magazzino, è possibile definire la politica di riordino e ai parametri di scorta minima e massima e lotto economico di acquisto.

Il Processo produttivo: La pianificazione dei fabbisogni di materiali, partendo dalle richieste formulate nel piano principale, esplora le distinte dei prodotti richiesti, calcola i fabbisogni dei componenti, li identifica sulla base di giacenze, impegni e ordini già in essere, emette quindi proposte d'ordine alla produzione calcolandone i tempi di inizio previsti. Le proposte così generate

possono essere revisionate da apposite funzioni di gestione e vengono rese esecutive dalla

funzione di rilascio, la quale

provvede a trasformarle in

ordini effettivi. In questa fase

vengono impegnati tutti i

materiali effettivamente

disponibili e viene prodotta tutta

la modulistica necessaria

(bolle di lavorazione, buoni di prelievo, ordini di acquisto etc.).

MRP II è uno strumento di pianificazione, assegna ad ogni ordine di produzione o acquisto

una data di consegna che

garantisca la soddisfazione

delle esigenze del piano

principale di produzione. La

necessità di uno strumento che

consenta la pianificazione ed il

controllo delle capacità

GESTIONE ORDINI DI LAVORAZIONE (ODL-OCL) / Interroga

Principale | Altri Dati

ODL: 000000000000002 Data: 04-11-2009 ODL Padre: 000000000000002

ODL Livello Precedente: 000000000000002

Descrizione: Piano produzione da impegni clienti

Operatore: 1 System Administrator

Dati Articolo

Articolo/Distinta: STRUTTURA1 | STRUTTURA FIERA TIPO 100 UM: PZ

QTA Pianificata: 1,00 QTA evasa:

Magazzino: 00 | MAGAZZINO PRINCIPALE Data evasione: 04-11-2009

Causale Mag: CAP | CARICO DA PRODUZIONE

Ciclo: TELO1 | STRUTTURA TIPO 1

Dati OCL

Terzista/Fornitore: 0000001 | ZUCCHETTI TAM SRL Proven.: Esterno

Stato ODL/OCL

Prowvisorio
 Consolidato
 In Produzione
 Finito

Avanzam. Stampa

Materiali Laboraz. Ricarica

Tempi e Date

Lead Time Globale: 5 Data Inizio Produzione: 27-10-2009

Lead Time Produzione: 4 Data Fine Produzione: 02-11-2009

Riferimento Piano Produzione

Numero: 6 Riga: 002.00

In Data: 04-11-2009 Legge

Riferimento Commessa

Commessa principale: 0

Sotto commessa:

Ciente: 0000001 | G.S.C. COMPUTERS & SOFTWARE SN

Riferimenti Impegno

Num.: 11 Riga: 001.00

Data: 04-11-2009 Priorità: 0

Evadibile Totalmente Legge

produttive necessarie per eseguire il piano. Il piano dei fabbisogni di risorse è la conversione del

piano dei fabbisogni di materiali in termini di utilizzo delle risorse produttive. Nella compilazione del piano dei fabbisogni di risorse, il sistema utilizza gli ordini di lavoro esecutivi e gli ordini di lavoro pianificati per determinare, tramite i cicli di lavoro, la quota di utilizzo di ciascuna risorsa.

Il piano di fabbisogni di risorse (CRP = Capacity Requirements Planning), permette di valutare la fattibilità del piano dei fabbisogni di materiale, evidenziando eventuali carichi di risorse oltre la loro capacità, in esso infatti sono dettagliate le risorse che dovrebbero essere utilizzate per la produzione di ciò che è contenuto nel MRP. Per ciascuna risorsa è inoltre evidenziato l'eventuale supero rispetto alla capacità erogabile e su questa base è possibile intervenire sul MRP per apportarvi le eventuali necessarie correzioni. L'esigenza di flessibilità e la necessità di contributi tecnologici esterni spingono le aziende di produzione a far realizzare a terzi alcune fasi di lavoro dei loro manufatti.

A fronte dei costi certi di trasformazione si creano difficoltà di gestione derivanti dagli oneri delle movimentazioni dei materiali propri da dislocare presso i lavoranti esterni. La gestione della lavorazione esterna può essere a livello informativo di due tipi. Nel primo la lavorazione esterna è la fase di un ciclo parzialmente svolto all'interno, nel secondo la lavorazione è totalmente esterna ma l'azienda fornisce i materiali, in questo caso si dovrà anche gestire in modo appropriato la movimentazione e contabilità dei componenti utilizzati. In entrambi i casi può essere stampato un documento di trasporto e gestita una interfaccia verso il modulo degli acquisti.

RILEVAZIONE TEMPI PRODUZIONE PER COMMESSA:

Questo sistema hardware e software si basa sull'utilizzo di terminali di raccolta dati da inserire nei reparti di produzione e permette di raccogliere e calcolare in modo preciso i tempi di lavorazione delle singole lavorazioni per singola commessa. Si riesce così a fare in modo che in modo semplice siano gli operatori a fornirci i dati per effettuare il calcolo dei tempi totali e parziali.

Questi dati potranno essere trasferiti automaticamente nella gestione Commessa (se presente), per poterne valorizzare i costi e lo stato d'avanzamento.