



Knowledge Company



Galileo Produzione

Sanmarco Informatica Spa

Via Vittorio Veneto 153

36040 - Grisignano Di Zocco (VI) Italy

Tel. +39 0444 419333

Fax +39 0444 419300

Part. IVA Reg. Impr. Cod. Fisc. 01712150240

R.E.A. VI 179676

Cap. Soc. Euro 300.000,00 i.v.

Filiali

Vimercate (MI) +39 039 625121

Tavagnacco (UD) +39 0432 551611

Reggio Emilia +39 0522 271160

www.sanmarcoinformatica.it

commerciale@anmarcoinformatica.it

info@anmarcoinformatica.it



SOMMARIO

PRESENTAZIONE	2
DATI TECNICI	3
CICLI LAVORAZIONE.....	4
COSTI DEL PRODOTTO.....	5
GESTIONE MATERIALI	6
PIANO DI PREVISIONE.....	9
PIANO PRINCIPALE DI PRODUZIONE	9
MRP.....	10
ELEMENTO DI PIANIFICAZIONE	10
LANCIO MRP	10
GRADO AUTOMAZIONE ANALISI	10
INTERROGAZIONI.....	11
GESTIONE AVVISI	11
PEGGING	11
ANALISI ATP.....	11
GESTIONE CAPACITA'	12
GESTIONE LOTTI.....	13
GESTIONE ACQUISTI	15
CONTROLLO FATTURE.....	18
LAVORAZIONI ESTERNE	18
ASSISTENZA E POST-VENDITA	20
ESEMPI.....	20



PRESENTAZIONE

Progettato e sviluppato per le medie e grandi imprese, **Galileo Produzione**, nasce dalla lunga esperienza di un qualificato team di consulenti applicativi e utilizza le moderne tecnologie a supporto delle aziende snelle e veloci.

Galileo Produzione è un pacchetto ERP integrato che supera il concetto di MRP e di MRP II per usufruire di tecniche all'avanguardia di *Pegging Requirement* per la gestione della rintracciabilità di tutti i fabbisogni ad un livello o a più livelli (full pegging requirement), fino alla pianificazione della produzione a commessa.

Galileo Produzione offre un avanzato ambiente di pianificazione e controllo aziendale e questo lo rende il software ottimale per le aziende che desiderano analizzare con grande flessibilità e autonomia le informazioni gestionali.

La struttura modulare, la gestione dell'internazionalizzazione e la possibilità di avere varie localizzazioni fanno di **Galileo Produzione** il software adatto per gestire e pilotare con efficacia la crescente complessità del business.

Provi a valutare un software leader di mercato, contatti la nostra sede, potremo così conoscerci e confrontarci.

Per ulteriori informazioni sul prodotto:

Sanmarco Informatica Spa

Telefono: 0444.419.333

e-mail: commerciale@sanmarcoinformatica.it

Web: <http://www.sanmarcoinformatica.it>

DATI TECNICI

In aziende che producono “di serie” l’articolo finito, oppure soltanto alcune sue parti, le Distinte Base assumono in maniera determinante il ruolo di informazioni da far “circolare”.

Esse, infatti, sono un supporto fondamentale ad attività specifiche di uffici ed enti diversi (pensiamo alla pianificazione degli acquisti, alla pianificazione dei componenti e dei particolari intermedi di produzione, alla documentazione relativa alla produzione, al calcolo e al controllo dei costi industriali, ecc.).

Ogni settore ha, tuttavia, esigenze diverse di utilizzo e di consultazione di tali informazioni.

Di fronte ai problemi di mercato, di concorrenza e di contenimento dei costi, continuamente si aggiungono, si eliminano e si trasformano i prodotti; ciò comporta un continuo lavoro di modifica del patrimonio dei Dati Tecnici.

La definizione della distinta base assume nella sua configurazione strutture rigide, strutture con varianti, a gruppi di varianti, a sequenze, o con composizioni il cui coefficiente d’impiego viene definito in percentuale o in valore assoluto (ricette).

Tutte queste possibilità trovano inoltre corrispondenza in ulteriori vantaggi che il pacchetto stesso supporta, quali: componenti alternativi, articoli non ancora codificati, assiemi fittizi, valorizzazioni provvisorie.

Una serie di informazioni, insomma, in grado di creare distinte che possano coprire anche le esigenze più varie, siano esse di carattere esecutivo o di carattere logistico.

CARATTERISTICHE:

- creazione interattiva o come copia di tutta o parte di un’altra distinta base;
- gestione di un’unica distinta base per modello con la definizione delle varianti;
- gestione sequenza a uno o più livelli per pianificazione a gruppi di componenti;
- inclusione nella distinta di componenti non presenti in anagrafica articoli (codici provvisori);
- valorizzazione provvisoria della distinta base per prototipi e preventivi;
- gestione della struttura tramite data inizio e scadenza di ogni legame;
- coefficienti di impiego in valore assoluto o percentuale (ricette) con l’opportunità di dichiararli negativi per la gestione dei resi o degli sfridi di lavorazione;
- coefficienti d’impiego che possono essere fissi e non proporzionali agli assiemi ai quali sono legati per poter gestire attrezzature, stampi o utensili;
- possibilità di definire il tipo componente condizionandone l’uso ai fini dei costi di pianificazione del componente stesso;
- manutenzione delle strutture tramite interrogazioni dinamiche su tutti i livelli e su tutte le strutture collegate;
- confronto tra più distinte per analizzare similitudini e differenze;
- gestione di componenti alternativi evidenziabili nelle analisi di prelevabilità dal magazzino dei materiali impegnati;
- gestione scarti per ogni componente distinta;
- manutenzione delle distinte tramite la procedura di sostituzione di massa con sovrapposizioni o auto-scadenze di componenti non più validi;
- ricezione automatica di legami provenienti da sistemi di CAD e conseguente codifica automatica di articoli e distinte base.

FUNZIONI SVOLTE:

- creazione e manutenzione distinte base;
- definizione e configurazione dei modelli tramite ripresa gruppi e varianti distinte;
- interrogazione delle distinte e modelli con esplosioni, implosioni e agganci di magazzino per assieme o componente;
- stampa distinte e modelli con esplosioni, implosioni e stato delle configurazioni;
- valorizzazione distinte con estrazioni parametriche su livelli, tipologie di costi e valorizzazione dei cicli produttivi;
- stampa di confronto tra distinte basi per similitudini o differenze;
- interrogazione e stampa dello stato di disponibilità dei componenti di una distinta ad un livello o scalare;
- movimentazioni di magazzino da distinta con prelevamenti (componenti) e versamenti (assiemi) non pianificati;
- modifica e sostituzione dei componenti;
- aggiornamento dei legami da CAD.

CICLI LAVORAZIONE

Nella costruzione di prodotti finiti, o di loro parti, sono determinanti una serie di informazioni per gestire tutte le modalità costruttive peculiari di ogni "fase" di lavorazione. Esse infatti sono supporto ad attività specifiche di uffici ed enti diversi (la pianificazione delle capacità produttive, la programmazione delle attività dislocate nei vari centri di produzione, la definizione di tempi e metodi specifici delle varie operazioni, il calcolo e il controllo dei costi di trasformazione dei prodotti, ecc.).

Di fronte ai problemi di funzionalità e di potenzialità dei reparti produttivi il patrimonio dei cicli di lavorazione deve essere costantemente aggiornato e adattato alle esigenze di ogni situazione.

Il pacchetto applicativo cicli di lavorazione vuole dare, in tal senso, una risposta funzionale a questi tipi di problematiche, consentendo la definizione di cicli alternativi, di riferimento standard per più articoli, personalizzabili nella definizione di operazioni interne o esterne con annessi tempi o costi di esecuzione.

Ogni fase definisce i tempi (uomo/macchina) e/o costi standard (con annessi tempi di attesa) di riferimento atti ad essere confrontati con i corrispondenti valori di reale esecuzione dall'avanzamento produzione (Pianificazione delle Capacità) o dalle fatture dei conto terzi (Lavorazioni Esterne), che ne determinano la media storica di rilevamento.

Qualunque fase può essere "sospesa" dalla attività produttiva senza che per questo la si escluda fisicamente dal ciclo e, all'atto del suo impegno in produzione, da qualsiasi variazione ritenuta necessaria.



CARATTERISTICHE:

- gestione di cicli principali e cicli alternativi;
- gestione cicli standard e cicli personalizzati per ogni prodotto;
- gestione delle fasi centro lavoro e/o della macchina necessari per l'operazione;
- gestione in parallelo di fasi di lavorazione interna con fasi di lavorazione esterna;
- gestione tempi attrezzatura e lavorazione suddivisi in tempi "uomo" e "macchina";
- costo lavorazioni esterne con visualizzazione dei tempi di lavorazione interna per confronti di convenienza;
- definizione tempi e costi standard con ricezione tempi e costi medi dalla produzione o dalle lavorazioni esterne;
- calcolo efficienza per fase, attivazione o disattivazione della fase tramite analisi di rendimento della macchina e dell'uomo;
- descrizioni aggiuntive per fase per definire le modalità da trasferimento ai reparti.

FUNZIONI SVOLTE:

- gestione anagrafico cicli;
- interrogazione cicli di un assieme con analisi sulle fasi del primo e dei livelli inferiori, della distinta, con diversi valori e con richiamo di ogni singola operazione alla procedura di aggiornamento;
- stampa dei cicli di lavoro tra limiti di articoli ed estrazioni parametriche;
- stampa delle operazioni di reparto tra limiti articoli ed estrazioni parametriche;
- creazione e/o aggiornamento di massa dell'anagrafico dei cicli.

COSTI DEL PRODOTTO

La gestione dei costi del prodotto permette il mantenimento delle distinte base e dei cicli di lavorazione e la determinazione dei costi di ogni articolo. L'utente può definire con quale formula e con quali parametri di valorizzazione deve essere calcolato il costo. La definizione libera della formula consente il calcolo dei costi in sistemi che possono spaziare dal metodo a "Full Costing" al metodo "Direct Costing".

La determinazione dei costi di ogni prodotto può assumere, nella sua configurazione, la possibilità di contare sino a quattro aliquote di costi diretti per centro di lavoro, e sino a sei aliquote di costi indiretti (percentuali di maggiorazione), applicabili in cascata ad ogni elemento di costo o, eventualmente, differenziabile per categoria di appartenenza di ogni articolo.

È a discrezione dell'utente l'imputazione dei valori che servono al calcolo, relativi a costi di manodopera e ad aliquote indirette di fabbricazione e/o generali. Sono invece rilevati automaticamente tutti i costi relativi alle materie prime, alle lavorazioni esterne e alle ore di lavoro per centro di costo, forniti dalle rispettive applicazioni.

Il modulo dei costi del prodotto è la risposta funzionale ai problemi di mercato, di concorrenza e di riduzione dei costi. Offre un elevato grado di libertà per la determinazione dei costi con la possibilità di generare contemporaneamente tante "viste" diverse dello stesso costo per i più vari utilizzi aziendali (la generazione dei listini di vendita, la valorizzazione a costo di produzione dei semilavorati e dei prodotti finiti che entrano a magazzino, la generazione di nuovi costi standard, il controllo dei costi industriali calcolati con formule certe o previsionali, ecc.).

CARATTERISTICHE:

- formule di ricalcolo costi personalizzabili;
- parametri ricalcolo differenziati: 4 aliquote di costi diretti per centro lavoro e 6 aliquote di costi indiretti;
- rilevamento costi materie prime, lavorazioni esterne e tempi lavorazione;
- interrogazione costi attuali, passati o futuri e selezione medio o ultimo;
- analisi incidenza percentuale primo livello e riepilogata su materie prime e lavorazioni interne/esterne sul costo del prodotto per individuare le voci di maggior "peso";
- memorizzazione del calcolo costi in archivi di consolidamento per ricalcolare listini, costi standard, proiezioni o altro;
- trasferimento a costo standard articoli nei valori calcolati con incrementi o decrementi per classifica prodotti.

FUNZIONI SVOLTE:

- gestione formule di calcolo;
- aggiornamento dell'anagrafico dei costi del prodotto suddiviso in costi propri e costi accumulati dei livelli inferiori e verifica degli eventuali errori rilevati;
- ricalcolo totale dei costi di tutti i prodotti;
- ricalcolo dei costi di una distinta base;
- consolidamento costi su archivi;
- interrogazione costi prodotto con analisi incidenze materiali, lavorazioni e aliquote di maggiorazione sui livelli della distinta;
- interrogazione costi con verifica degli scostamenti con i costi standard;
- stampa dell'anagrafico costi del prodotto, stampa dei costi consolidati;
- stampa distinte costo con analisi dei cicli di lavorazione e dei relativi costi;
- ricalcolo costi standard dai consolidati.

GESTIONE MATERIALI

Il fulcro della pianificazione dei materiali è quello di generare un calendario di scadenze che, nel rispetto di una corretta allocazione a ritroso nel tempo di tutte le transazioni di ogni singolo approvvigionamento (PERT), sia di riferimento e di guida sia per la gestione della produzione interna, sia per gli acquisti all'esterno dell'azienda. Questa pianificazione si rifà all'ormai classico modello MRP (*Material Requirement Planning*).

Partecipano al piano generale di approvvigionamento tutti i materiali, se voluti, componenti di una distinta base o ricetta, generati da assiemmi provenienti sia da domanda dipendente (fabbisogni) sia da domanda indipendente (previsioni).

In questo contesto la situazione di magazzino, la domanda, le previsioni di vendita e le scelte prioritarie di gestione contribuiscono alla determinazione di piani di produzione generali; da questi il sistema informativo può ricavare i piani di produzione specifici relativi ai materiali e alle varie fasi produttive.

Il successo del sistema dipende da un pronto ritorno delle informazioni sulla situazione di tutte le risorse atte a soddisfare le scadenze stabilite. Per gestire e pianificare la produzione, l'azienda deve avere informazioni precise sui componenti impiegati ad ogni stadio di realizzazione di un prodotto, sul tempo necessario per fabbricare ciascun pezzo, sui tempi occorrenti a ricevere i materiali dai fornitori o da chi esegue lavorazioni per conto dell'azienda e sulla situazione della giacenza nei magazzini.



Ovviamente i principi fondamentali della pianificazione dei materiali potranno essere applicati in forma elastica, in funzione della base dei dati di ogni azienda e delle caratteristiche degli articoli che essa produce, ma soprattutto, in abbinamento con le tecnologie produttive, ove anche la scelta e l'efficienza dei reparti produttivi permette una maggiore produttività e uno sfruttamento più efficace delle capacità, delle attrezzature e dei macchinari impiegati.

La definizione di un Piano Principale di Produzione, che concettualmente è una programmazione dei fabbisogni specificati per data e quantità, può scaturire da metodi e soluzioni diversificate in funzione delle diverse esigenze o realtà produttive.

La domanda ha origine da ordini clienti, da previsioni o dalla combinazione dei due. I volumi e le tipologie di produzione sono i fattori che determinano scelte e ritmi operativi al passo con la domanda del mercato. Quanto più elevati sono questi fattori, tanto più è necessaria un'automazione che possa rapidamente pianificare e si incarichi di formulare proposte d'ordine che sono il supporto fondamentale a chi deve prendere decisioni circa gli ordini da inviare ai reparti di produzione, ai fornitori, alle spedizioni.

CARATTERISTICHE:

- analisi dei fabbisogni con estrazione parametrica degli articoli selezionabili a seconda:
 - del tipo di gestione (su scorta o diretta),
 - del pianificatore dell'articolo stesso,
 - dell'appartenenza ad una commessa,
 - del suggerimento del programma: ordinare, annullare, anticipare, posticipare;
- generazione delle proposte d'ordine di produzione e/o acquisto con origine da fabbisogni dipendenti o indipendenti;
- aggiornamento piani produzione aventi obiettivi certi, previsionali o simulati;
- manutenzione piano approvvigionamenti tramite:
 - immissione manuale di ordini di produzione,
 - accettazione delle proposte reali o budgetarie rilasciabili individualmente, oppure come elaborazione di massa,
 - manutenzione delle distinte o del ciclo di produzione per ogni lancio ove sia necessario "adattare" la struttura del prodotto;
 - cinque possibilità per aggiornare il piano dei fabbisogni:
 - ad un solo livello per volta,
 - livello dopo livello con possibilità di manutenzione della distinta base e del ciclo dei livelli inferiori, accettando o modificando le proposte automatiche che il programma consiglia,
 - scalare automatica con auto-generazione dei sottordini di approvvigionamento,
 - scalare automatica ma solo per gli elementi ritenuti significativi,
 - pianificazione e rigenerazione di tutto il piano approvvigionamenti;
 - proposta del lead-time reale in funzione del ciclo di lavorazione scelto;
 - possibilità di incorporare il singolo lancio di produzione in una commessa o lotto di produzione;
 - scelta del periodo di accumulo per la gestione dei fabbisogni comuni;
 - gestione dell'accantonamento dell'esistente in magazzino a fronte di impegni pianificati per data scadenza;
 - estrazione e consolidamento degli ordini tramite l'emissione dei documenti:
 - buoni di versamento,
 - distinte prelievo per ordine e riepilogative,
 - bolle lavorazione con sintesi e riepilogate per centro;
 - gestione stock di materiali che devono essere esauriti e sostituiti con altri;
 - contabilizzazione prelievi o versamenti in magazzino per gli ordini pianificati;



- stampe e/o interrogazioni per analizzare gli ordini, gli impegni di materiali e di tempo;
- gestione dell'accantonato,
- lo stato di avanzamento dei costi della commessa tramite la comparazione fra il preventivo e il consuntivo,
- lo stato inventariale del "work-in-process".

FUNZIONI SVOLTE:

- gestione piano di previsione;
- gestione piano principale di produzione;
- pianificazione dei fabbisogni di produzione e di acquisto;
- pianificazione con tecniche gestionali differenziate;
- pianificazione separata per competenze;
- pianificazione unificata su più magazzini;
- pianificazione per commessa;
- pianificazione per stato di intervento (ordinare/anticipare...);
- pianificazione definibile nel tempo;
- ricalcolo generale del piano di produzione;
- pianificazione proposte di fabbisogno;
- magazzini ordini/impegni differenziabili;
- pianificazioni monolivello, pilotate, automatiche, revisionali;
- accumuli periodici di fabbisogni comuni;
- impegni materiali e di tempi revisionabili;
- definizione e configurazione della distinta base e del ciclo di lavoro in linea durante la fase di lancio in produzione;
- esclusione automatica dei componenti della distinta base scaduti;
- integrazione delle sequenze dei materiali con le fasi di lavorazione;
- impegni fasati nel tempo (fattibilità);
- stampe prospetti di ordini di produzione;
- revisione degli ordini;
- lanci produzione in sovrapposizione ad altri con sostituzione o detrazione;
- pianificazione di massa;
- generazione automatica di ordini di produzione provenienti da richieste certe o budgetarie, il cui input definisca prevalentemente quali articoli produrre, in che quantità e per quale data;
- pianificazione di massa tramite tecnica MPS-MRP net-change. Grazie all'introduzione del concetto di "Elemento di Pianificazione", l'analisi MPS-MRP è completamente parametrizzabile in base alle scelte dell'utente;
- possibilità di lanciare una simulazione MPS-MRP, che permetta di effettuare un'analisi delle proposte d'ordine suggerite dal sistema e di verificare il carico di lavoro sui centri di produzione;
- possibilità di lanciare l'Analisi Disponibilità e la stampa della situazione del piano di disponibilità degli articoli a magazzino;
- gestione degli avvisi creati da un lancio MPS-MRP o da un'analisi disponibilità: il programma distingue tra avvisi ai reparti, ai fornitori, ai terzisti e di trasferimento;
- correlazione ordini in modo dinamico, con metodo "full pegging requirement" e di interrogazione in esplosione o implosione;
- accantonamento degli impegni di materiali (prelevabilità):
- analisi disponibilità, per ogni componente, di una catena di elementi correlati,
- analisi prelevamento materiali impegnati,
- revisione prelevamento materiali;
- documenti di produzione;
- estrazione e rilascio dei documenti;
- disponibile, a richiesta, l'emissione di bolle di lavorazione con associata un'immagine (disegno, foto, schema di lavoro, ecc.) rilevabile da sistema CAD o scannerizzata da documenti specifici;
- ristampa dei documenti;
- riepilogo degli impegni di materiali/tempi;
- analisi di disponibilità;

- il sistema consente di interrogare la situazione del piano di disponibilità per ogni singolo articolo a magazzino, visualizzando per ogni periodo gli impegni, gli ordini e la disponibilità. Inoltre sono generati dal sistema dei suggerimenti in forma di avviso che guidano il pianificatore alla modifica del piano di produzione;
- interrogazione degli ordini/impegni dei materiali di produzione;
- interrogazione degli ordini/impegni dei tempi di produzione;
- analisi dello stato di avanzamento dei costi di una commessa o di un ordine di produzione, tramite comparazione fra impegni materiali e tempi previsti e relativi consuntivi;
- stato dell'avanzamento della produzione;
- stampa ordini/impegni di produzione;
- valorizzazione materiali in lavorazione;
- valorizzazione tempi in lavorazione;
- movimentazioni di magazzino da ordini pianificati;
- movimentazioni magazzino da distinta;
- calendario aziendale di produzione;
- chiusura/archiviazione degli ordini/impegni di produzione;
- annullamento di ordini non consolidati;
- gestione proposte di movimentazione e trasferimento tra i diversi magazzini aziendali e verso i magazzini dei terzisti con generazione automatica dei movimenti e della relativa documentazione;
- reazione alle variazioni della domanda di mercato, alle modifiche tecniche, alle valutazioni errate, eliminando gli ordini immessi ma non consolidati al fine di ripianificare il piano di produzione.

PIANO DI PREVISIONE

Il Piano di Previsione permette di definire un profilo previsionale dei fabbisogni di vendita in modo da poter alimentare la pianificazione anche in assenza di ordini clienti già confermati. Il Piano di Previsione riceve le proiezioni inserite a livello di budget con la possibilità di modificarle per articolo/periodo o d'inserire nuovi dati manualmente. In questa sede è anche possibile eseguire un confronto tra previsioni e portafoglio ordini clienti acquisiti, che permette di verificare la coerenza del piano stesso ed eventualmente una sua correzione.

PIANO PRINCIPALE DI PRODUZIONE

Il piano principale di produzione gestisce gli obiettivi aziendali a medio e lungo termine per quanto riguarda le previsioni e l'acquisizione degli ordini e la gestione delle quote produttive per famiglie di prodotto. Le previsioni verranno "consumate" interattivamente dagli ordini clienti acquisiti e dagli ordini di produzione confermati. Con questo strumento il pianificatore potrà inserire un profilo di domanda indipendente, stabile e ottimizzato (livellato) rispetto alle capacità produttive medie: egli potrà visualizzare la simulazione del carico reparti ed eventualmente bilanciare quelli che risultassero troppo carichi. Il piano principale di produzione si propone, quindi, come input per la pianificazione MRP.



MRP

L' MRP (Material Requirement Planning) è una tecnica di pianificazione a ritroso. La pianificazione si sviluppa a partire da obiettivi di produzione espressi in termini di quantità di prodotti finiti da realizzare; a seconda dei casi può trattarsi di ordini, cioè di quantità che sono richieste per una certa data, o di programmi di produzione periodici. Il procedimento di pianificazione determina tutte le attività a monte che devono essere svolte. All'inizio si determina la data di fabbisogno dei componenti al primo livello, cioè dei componenti utilizzati direttamente nel montaggio o nella fabbricazione dei prodotti finiti. Eventuali fabbisogni di componenti uguali, anche se destinati a prodotti diversi, possono essere accumulati nell'ambito dei periodi di produzione in cui si troveranno coinvolti. I fabbisogni lordi possono essere trasformati in fabbisogni netti sottraendovi le quantità già disponibili a magazzino o che lo saranno perché ne è già in corso la produzione o l'acquisto. Il procedimento di calcolo si ripete tante volte quanti sono i livelli di composizione del prodotto con tecniche di esplosione diversificate in modo da rendere più o meno automatizzato il procedimento.

ELEMENTO DI PIANIFICAZIONE

L'elemento di pianificazione è un attributo della pianificazione che permette di selezionare un insieme di parametri preventivamente configurati tramite tabella. Grazie all'elemento di pianificazione è possibile gestire articoli diversi con differenti modalità di pianificazione, per esempio considerando per un articolo le previsioni di vendita e per un altro gli ordini cliente confermati. L'elemento di pianificazione può essere impostato in fase di lancio di un ordine di produzione, della Pianificazione MPS-MRP, dell'Analisi Disponibilità, o ancora può essere selezionato a livello di singolo articolo nell'anagrafica.

LANCIO MRP

È possibile, in prima analisi, limitare il lancio MRP ai soli articoli guida (identificati come MPS in Anagrafico Articoli) al fine di verificare la fattibilità di un piano di Ordini di Produzione limitatamente ai prodotti finiti prima di procedere con la pianificazione a tutti i livelli. Gli articoli che verranno analizzati possono essere ulteriormente filtrati in base alle classi inserite a livello di Anagrafico Articoli. Infine, il lancio potrà considerare gli impegni di un singolo magazzino o di una lista di magazzini codificata; eventualmente la disponibilità, gli ordini e gli impegni saranno considerati come unificati sulla lista magazzini selezionata. Ogni lancio MPS-MRP è identificato da un numero, al fine di facilitare la ripresa di uno specifico insieme di parametri in successive elaborazioni.

GRADO AUTOMAZIONE ANALISI

Impostati i parametri di lancio, l'utente decide fino a che punto spingere l'automazione dell'analisi. È possibile scegliere una modalità di impiego semiautomatica attraverso la quale il programma propone lanci di produzione, ordini di acquisto e di lavorazione esterna a copertura di situazioni di disponibilità negativa; in questo caso le proposte devono essere confermate dallo stesso pianificatore (che potrà apportare ad esse le modifiche opportune), altrimenti verranno cancellate da un successiva analisi. Sfruttando il massimo grado di automazione, il sistema conferma gli ordini di produzione (lanciando le relative stampe) nonché gli ordini di acquisto (anche attivando la consegna di eventuali ordini aperti) e di lavorazione esterna. Un'ulteriore funzionalità dell'analisi è quella di generare degli avvisi relativi agli ordini di produzione e di trasferimento, agli ordini di acquisto e di lavorazione esterna presenti in portafoglio. Gli avvisi, convalidati dal pianificatore, saranno resi esecutivi e inviati ai destinatari interessati.



INTERROGAZIONI

Il sistema consente di interrogare la situazione del piano di disponibilità per ogni singolo articolo a magazzino. Anche in questo caso l'utente imposta i parametri di elaborazione; in particolar modo: il periodo di accumulo per eventi comuni, le date di analisi, l'elemento di pianificazione da utilizzare, la possibilità di lanciare un'analisi per commessa, di considerare solo gli ordini e impegni confermati, gli ordini proposti da un lancio MPS-MRP o da un'analisi disponibilità. La procedura evidenzia la disponibilità totale riferita al magazzino lavorazioni esterne e consente, tramite appositi tasti funzionali, di analizzare le giacenze per singolo terzista, le statistiche d'entrata/uscita in quantità e valore, e la situazione dei saldi di magazzino per l'articolo selezionato. Il programma visualizza, per ogni periodo, gli impegni, gli ordini e la disponibilità, con colorazioni diverse a seconda dell'azione richiesta, evidenziando in un apposito elenco il corrispondente avviso: ordinare, anticipare, posticipare, annullare. In base agli avvisi ricevuti, il pianificatore accede direttamente agli ordini di produzione e di acquisto per effettuare le correzioni.

GESTIONE AVVISI

È possibile gestire gli avvisi creati da un lancio MPS-MRP o da un'analisi disponibilità. Il programma distingue tra avvisi ai reparti, ai fornitori, ai terzisti e di trasferimento. Una serie di parametri permette di filtrare i soli avvisi voluti: "confermare", "anticipare", "posticipare", "annullare", "consegnare". Ogni avviso può essere confermato dall'utente (che potrà accedere direttamente all'ordine di produzione o di acquisto per apportare le modifiche necessarie) oppure cancellato. La stampa degli avvisi permetterà al pianificatore di comunicare ai reparti e/o ai fornitori (via fax, via e-mail, tramite supporto SCM Supply Chain Management) le correzioni al piano produttivo.

PEGGING

Di fronte a prodotti complessi, ad un elevato numero di ordini contemporaneamente attivi per uno stesso articolo e ad una crescente richiesta di flessibilità, l' MRP mostra le sue limitazioni. Per questi motivi, è stato introdotto il concetto legami ordine (Pegging) che completa ed esalta le funzionalità dell' MRP consentendo di interrogare i legami tra ordini generati dal sistema ad ogni inserimento o variazione di un qualsiasi elemento che condizioni la disponibilità (Giacenza, Ordini, Impegni).

ANALISI ATP

Spesso viene richiesto al pianificatore di fornire ai commerciali (e di conseguenza ai clienti) delle date di consegna attendibili per i prodotti finiti; ciò risulta difficile soprattutto perché i tempi di risposta sono sempre più limitati. L'Interrogazione Analisi ATP (Available to Promise) risponde a questa esigenza calcolando la data di possibile consegna per ogni nuovo ordine cliente. La stessa interrogazione è richiamabile anche in sede di inserimento di una riga ordine cliente; verrà perciò proposta automaticamente come data di conferma consegna la data calcolata dall'algoritmo ATP. La metodologia di calcolo ATP è parametrizzabile a seconda delle necessità del cliente; inoltre, in mancanza di una data disponibile, non sarà calcolata nessuna data di consegna confermata o, in alternativa, verrà calcolata una presunta data di consegna a partire dal tempo minimo di approvvigionamento inserito in anagrafica.

GESTIONE CAPACITA'

La Pianificazione delle Risorse produttive è lo strumento utile per l'azienda che voglia individuare, in un sistema di pianificazione globale, quei centri di lavoro e quei periodi nei quali potrebbero svilupparsi, in termini di capacità, condizioni di sovraccarico o sottocarico.

Questa applicazione consente ai responsabili della produzione di ovviare a questi inconvenienti aumentando o diminuendo temporaneamente la capacità produttiva di un centro di lavoro per uno specifico periodo futuro al fine di rendere esecutivo un corretto piano di lavoro. L'analisi dei risultati ottenuti con la pianificazione della capacità produttiva può aiutare l'azienda a distinguere tra problemi di programmazione e problemi di capacità che possono richiedere variazioni a livello di fasi di lavorazione, di centri di lavoro o di piano di produzione.

Il piano di produzione utilizzato da questa applicazione basa la programmazione delle capacità produttive sulle fonti di informazione fornite dalla pianificazione dei materiali, ove gli impegni tempo da essa generati dichiarano le date di inizio e di scadenza di ogni operazione produttiva. Le analisi sui risultati consentiranno di avere una visione dettagliata dei carichi macchina e dei reparti e di effettuare le scelte produttive più idonee atte a consolidare una corretta gestione della produzione.

Un ruolo importante della procedura spetta alla funzione di rilevazione dei tempi consuntivi dei centri di lavoro; in questa attività emergono le molteplici impostazioni di registrazione (da bolle, per lotti, attività indirette, ecc.) il tutto con lo scopo fondamentale di acquisire tutte quelle informazioni necessarie a "quantificare", in termini di attività, efficienze di reparti, di personale e di redditività degli ordini o delle commesse di produzione.

CARATTERISTICHE:

- immissione dei consuntivi di tempo sia in modo manuale che semiautomatico (predisposizione all'uso di terminali rilevatori di tempi installati in azienda);
- stampe e interrogazioni di consuntivo per:
 - dipendente,
 - centri di lavoro/macchine utensili,
 - ordini di produzione/commesse,
 - articoli;
- verifica dello stato di avanzamento dei lavori sia globale che per eccezioni;
- aggiornamento interattivo del profilo della capacità (potenziale ore/giorno) per ogni centro di lavoro;
- aggiornamento automatico dei tempi di attesa per ogni operazione;
- ribaltamento di un tempo totale rilevato dall'unione di più lavorazioni avvenute contemporaneamente in un centro o isola di lavoro in base ai tempi standard dei prodotti realizzati;
- analisi del carico dei centri/macchina per gli ordini esecutivi o pianificati entro un certo orizzonte al fine di:
 - poter effettuare analisi assolute in ambiente a capacità infinita,
 - poter effettuare analisi con tecnica "al più presto" e al "più tardi" in ambiente a capacità finita per rilevare la fattibilità di un piano di lavoro, le situazioni di sopra o sotto utilizzo delle risorse e, in questo ambiente, venire a conoscenza delle modifiche da apportare al piano principale di produzione.

FUNZIONI SVOLTE:

- revisione del piano di carico per centro/macchina, con possibilità di modifica del piano proposto in termini di periodi, quantità da produrre, reparti coinvolti per una ottimizzazione ed equilibratura dei carichi di lavoro;
- estrazione carico lavoro a capacità infinita;
- aggiornamento delle date di scadenza degli impegni materiali in base alle variazioni apportate al carico di lavoro;
- rilevazione dei tempi dalle bolle di lavorazione pianificati o non pianificati, con imputazione di attività dirette, indirette, pezzi buoni o scarti;
- movimentazione automatica o in modalità presidiata del prelievo dei componenti e del versamento dei prodotti finiti;
- configurazione delle bolle lavorazione singole su lotti di lavorazione per rilevazioni tempi;
- interrogazione parametrica piano di carico a capacità infinita con indici di scostamento (sopra o sotto) occupazione di carico per ogni centro/macchina;
- interrogazione tempi rilevati per dipendente, reparto, ordine produzione;
- statistiche tempi rilevati per dipendente, reparto, ordine di produzione, articolo;
- definizione calendari dei centri di lavoro in termini di capacità giornaliera;
- verifica bolle lavoro non consumate per ordini di produzione già evasi;
- chiusura/archiviazione dei movimenti di registrazione dei tempi di produzione.

GESTIONE LOTTI

La gestione e la rintracciabilità lotti o delle partite di acquisto e/o di produzione sono indirizzate alle aziende che hanno la necessità, di riconoscere e dichiarare, in qualità di responsabili del prodotto, la rintracciabilità dei lotti utilizzati nella realizzazione dei prodotti.

Il coinvolgimento dei diversi settori aziendali è esteso alle attività che prevedono di acquisire, collaudare, utilizzare, produrre e infine vendere articoli con un preciso lotto di appartenenza.

Di conseguenza, quanto più numerosi sono gli articoli per i quali assicurare la rintracciabilità, tanto più è necessaria un'automazione che si incarichi di memorizzare tali informazioni.

La procedura ha, pertanto, come onere principale la rilevazione di tutte le transazioni aziendali che interessino la rintracciabilità dei lotti per fornire e conservare le caratteristiche qualitative dei prodotti sulla base dei materiali e delle attività che su di essi hanno interagito con la denuncia del lotto relativo al prodotto finito.

CARATTERISTICHE:

- definizione degli articoli soggetti a rintracciabilità e, abbinati ad essi, gli eventuali responsabili del lotto;
- possibilità di precodificare il lotto o di generarlo tramite numerazione progressiva univoca o associata a famiglie e/o tipologie di lotti, o tramite autoconfigurazione determinata dalla associazione dati del numero d'ordine interessato al movimento (anno /tipo ordine /nr.ordine /nr.riga /progressivo);
- dichiarazione dei lotti eseguibile sia immediatamente, ad ogni movimento, che in differita (movimentazioni di massa);
- gestione per i movimenti di prelievamento materiali, di una proposta automatica lotti da scaricare per i lotti aperti aventi quantità utili all'esecuzione del movimento, selezionati da quelli con data apertura più vecchia;



- prenotazione lotti a livello produttivo e vendita;
- gestione saldi per lotto suddivisi per proprietà, magazzino, ubicazione;
- gestione dell'aggancio automatico tra il codice del lotto "padre" e dei lotti "figli", tramite interpretazione dell'ordine di produzione coinvolto;
- rintracciabilità dinamica esterna alle movimentazioni gestionali al fine di poter garantire chiusure gestionali di esercizio, senza per questo perdere i riferimenti dei lotti;
- analisi percorsi dei lotti tramite "esplosione" da lotto del prodotto finito ai lotti dei semilavorati e/o materie prime o "implosione" dei lotti componenti ai lotti dei prodotti finiti;
- gestione delle funzioni di controllo su:
 - stato dei lotti (attivi, inattivi, congelati, evasi, scaduti),
 - tipologia lotti (acquisto, produzione, vendita, ecc.),
 - per articolo, sequenzializzate per codice lotto, magazzini, ubicazioni, date di apertura o date di scadenza.

FUNZIONI SVOLTE:

- imputazione codice lotto di carico, di scarico o di trasferimento del prodotto da movimentare;
- gestione dell'anagrafico lotti con informazioni di tipo tecnico e informative;
- stampa anagrafico lotti con selezioni parametriche tra limiti di codici per articoli, per fornitori, per date ecc.;
- interrogazione situazione saldi per lotto con "chiamate dinamiche" alle procedure di visualizzazione dei carichi/scarichi riguardanti i saldi stessi, e alla rintracciabilità del lotto;
- interrogazione e stampa rintracciabilità del lotto tramite esplosioni e implosioni dei lotti concatenati o coinvolti;
- dichiarazione e/o collegamento lotti differiti, non dichiarati all'atto della movimentazione dei prodotti, con annessa percorribilità;
- chiusura/archiviazione storico dei lotti voluti.

GESTIONE ACQUISTI

Una valida gestione degli acquisti rappresenta per ogni azienda un elemento fondamentale di successo. In particolare sarà necessario assicurare:

- una rapida immissione di nuovi ordini e la possibilità di modificare in modo semplice e veloce quelli già in essere;
- un controllo immediato e accurato di tutte le informazioni inerenti gli acquisti, la conoscenza del valore dell'intero portafoglio acquisti o di una sua parte;
- la visione immediata degli effetti di nuovi ordini sulla disponibilità degli articoli;
- la possibilità di gestire offerte d'acquisto da inoltrare ai fornitori ed eventualmente trasformarle in ordini confermati;
- la gestione di ordini aperti e dei relativi ordini di richiamo consegne ad essi collegati;
- gestire e tenere sempre sotto controllo i ricevimenti;
- la capacità di rispondere con rapidità e decisione alle richieste d'approvvigionamento da parte dei magazzini e della produzione.

Il modulo Acquisti, perfettamente integrato con l'intero sistema di pianificazione, risponde a queste esigenze, consentendo una riduzione nei tempi di acquisizione ed il miglioramento del livello di efficienza nel servizio.

Grazie all'utilizzo del modulo, l'utente potrà sempre tenere sotto controllo l'intera situazione degli acquisti, evidenziando immediatamente gli ordini in ritardo e quelli prossimi alla scadenza. Il sistema è anche in grado di emettere avvisi che a seconda della situazione contingente richiedano di anticipare/posticipare/annullare ordini di acquisto già confermati, oppure di attivare il richiamo consegne di un ordine aperto.

Tali avvisi, dopo l'approvazione da parte dell'acquirente, potranno essere inviati ai fornitori via fax, e-mail o tramite supporto SCM Supply Chain Management.

Particolare cura è stata riposta nella progettazione di funzionalità che consentano all'utente la gestione di un corretto piano di approvvigionamento in perfetta sinergia con la pianificazione della produzione: le proposte di acquisto potranno essere generate direttamente dal lancio MRP di produzione, oppure l'utente potrà autonomamente lanciare un'analisi disponibilità (che utilizza peraltro lo stesso algoritmo di calcolo) per una pianificazione limitata agli articoli di acquisto. Ogni lancio sarà identificato da un numero, al fine di facilitare la ripresa di uno specifico insieme di parametri in successive elaborazioni.

L'utente potrà inoltre scegliere fra due modalità di utilizzo dell'analisi di pianificazione acquisti: *semiautomatica* o completamente *automatica*.

La modalità di impiego *semiautomatica* genera proposte di acquisto a copertura di situazioni di disponibilità negativa: le proposte possono essere confermate, ed eventualmente modificate, dall'utente e successivamente inoltrate al fornitore (come ordini confermati o come offerte d'acquisto), altrimenti verranno cancellate da una successiva analisi.

Utilizzando la modalità *automatica*, invece, il sistema è in grado di confermare autonomamente gli ordini di acquisto e di attivare la consegna di eventuali ordini aperti. Mediante un'apposita procedura sarà anche possibile inoltrare all'ufficio acquisti richieste di approvvigionamento riguardanti articoli supplementari, non rientranti cioè nelle fasi primarie di pianificazione dei materiali. Riguardano tipicamente questa categoria i materiali ausiliari necessari alla produzione: utensili, attrezzature, materiale di consumo, articoli per l'ufficio o qualsiasi altro fabbisogno secondario.



La richiesta di questi approvvigionamenti supplementari, che viene inoltrata tipicamente dagli altri uffici, è correlata dal codice del richiedente che ne attesta il fabbisogno. Sono imputabili richieste di articoli non obbligatoriamente precodificati in anagrafica, imputabili o meno a fornitori specifici; ogni richiesta, inoltre, può essere accompagnata da una serie di commenti che in modo dettagliato possano descrivere le caratteristiche del prodotto di cui si ha bisogno. Ognuna di queste richieste potrà essere analizzata durante la fase di pianificazione richieste di acquisti per essere poi tradotta, a discrezione dell'utente, in effettivo ordine a fornitore.

Il modulo consente, inoltre, un'efficace gestione dei listini d'acquisto e della relativa scontistica. Naturalmente, per ogni riga d'ordine, il sistema reperirà automaticamente il prezzo di listino valido per quel particolare articolo/fornitore. Particolarmente utile è anche la funzionalità che permette, a fronte della disponibilità negativa di un singolo articolo, di redistribuire la quantità da approvvigionare su ordini assegnati a fornitori diversi. È prevista, in tal senso, la definizione di una ripartizione in percentuale della quota di assegnazione ad ogni fornitore interessato. La ripartizione non viene effettuata sulla base della sola quantità in proposta/ordine, ma considerando anche le quantità già ordinate ai singoli fornitori.

I fornitori tra i quali ripartire l'assegnazione possono eventualmente essere sospesi qualora la loro disponibilità di utilizzo venga temporaneamente a mancare. La gestione ordini può applicare il controllo sulla qualificazione dei fornitori e dei relativi prodotti, in modo da evitare l'acquisto presso aziende non qualificate.

In conclusione, la presente applicazione rappresenta per le aziende uno strumento necessario per mantenere la storia delle prestazioni dei fornitori con i relativi listini e gestire e tenere sotto controllo l'intero portafoglio degli ordini di approvvigionamento esterno.

Con essa si è data una risposta definitiva alle esigenze gestionali di avere informazioni rapide e indispensabili sull'andamento dei termini di approvvigionamento dei materiali e

di agevolare le attività dell'utente, oltre a soddisfare le richieste da parte dei magazzini e della produzione per l'acquisizione, nei tempi e nelle quantità appropriate, dei prodotti d'acquisto.

CARATTERISTICHE:

- generazione scontistica e prezzario fornitore/articolo interattivo o automatico. Il listino conserva lo storico prezzi ed eventualmente il prezzo futuro che entra in vigore da una data prefissata;
- possibilità di gestire, a fronte dello stesso fornitore/articolo, marche di prodotto diverse;
- possibilità di definire unità di misura e descrizione articolo usate dal fornitore;
- gestione dei prezzi con date di validità, in valuta estera con cambio fisso o variabile;
- possibilità d'uso di prezzi provvisori e utilizzo di sconti e/o aumenti in modo libero;
- gestione di sconti campagna o legati a target di acquisto annui o per ordine;
- gestione automatica di una "pagella" fornitore ove possiamo controllare: il livello qualitativo del fornitore, i tempi di consegna e i ritardi, il livello di servizio del fornitore stesso;
- possibilità di assegnare ai fornitori una percentuale di assorbimento ordini, sulla base di criteri di assegnazione personalizzabili;
- gestione degli ordini a fornitori in modo libero o da proposte della pianificazione, con manutenzione di quest'ultime e abbinamento al fornitore abituale o alternativo;
- gestione righe d'ordine per: centro di costo, partita, commessa, dettaglio riferimenti;
- possibilità di aggregare, per ogni singola riga d'ordine, testi di commento in modo libero;
- gestione ricevimento materiali con interfaccia magazzini e predisposizione delle entrate al controllo fatture fornitore e/o ripristino di situazioni d'ordine. Possibilità di consegnare il materiale presso lavoratori esterni;



- libertà di definizione di saldi/acconti, accettazione su magazzini diversi dall'ordine;
- stampe e/o interrogazioni per conoscere:
 - i prezzi correnti di acquisto,
 - lo stato degli ordini,
 - i solleciti da effettuare.

FUNZIONI SVOLTE:

- creazione e manutenzione del prezzario dei fornitori con riferimento a dati generali del fornitore stesso o a dati riguardanti le relazioni fornitore/articolo/marca (per articoli con codici uguali ma di marche diverse);
- immissione e relativa manutenzione di richieste d'ordine e di ordini di acquisto con ripresa delle modalità di acquisizione dal prezzario con calcolo automatico di prezzi, sconti ed eventuali target raggiunti;
- gestione degli arrivi da fornitore e annessa manutenzione dei movimenti di magazzino da essi derivanti;
- interrogazioni e stampe sul prezzario fornitori con selezioni parametriche in relazione all'abbinamento articoli/fornitore e viceversa;
- interrogazioni e stampe sul portafoglio ordini a fornitore con analisi mirate su articoli, fornitori e ordini, con la possibilità di parametrizzare le interrogazioni al fine di focalizzare informazioni per solleciti, commesse, centri di costo, partite;
- interrogazione e stampa delle statistiche di acquisto;
- aggiornamento o duplicazione automatica del prezzario per fasce di articoli in abbinamento ai fornitori in essere o a nuovi fornitori;
- chiusura/archiviazione degli ordini evasi.

CONTROLLO FATTURE

Il controllo fatture fornitori è una attività che di solito coinvolge due funzioni aziendali: l'ufficio amministrazione e l'ufficio acquisti/conto terzi.

L'ufficio acquisti/conto terzi controlla che gli importi fatturati siano rispondenti a quanto contrattato e concordato in fase di conferma ordine d'acquisto/conto lavoro, in caso di variazioni contatta il fornitore/terzista o dispone ed esegue le variazioni ai valori dei movimenti di entrata merce in modo da rettificare o confermare il valore dei carichi effettuati a fronte delle bolle di entrata merce.

L'amministrazione controlla da un punto di vista contabile (calcolo imponibile, IVA, condizioni pagamento) il documento fattura d'acquisto/conto lavorazione, lo protocolla e registra nella contabilità fornitori, IVA e generale. Questo richiede un passaggio di carte e controlli incrociati che possono essere evitati con la funzione unificata eseguita dal Controllo Fatture Fornitori/Terzisti, che consente di registrare in modo automatico la fattura di acquisto/lavorazione esterna in contabilità, controllando automaticamente il valore dei movimenti di magazzino. Funzione che può quindi essere delegata totalmente all'ufficio acquisti/lavorazioni esterne, o all'ufficio contabilità fornitori. In base alle impostazioni date si potranno bloccare i pagamenti a fornitori sulla base di discordanze di quantitativi di importi o di fattori collegati alla qualità.

I movimenti di gestione controllo fatture fornitori/terzisti agiscono in "tempo reale" sull'aggiornamento dei dati.

LAVORAZIONI ESTERNE

La gestione delle Lavorazioni Esterne è lo strumento ideale per pianificare un corretto rapporto con i terzisti in termini di richieste d'ordine, di spedizione dei materiali necessari per le lavorazioni, di evasione e di controllo degli ordini in essere.

Si evidenzia nella procedura la capacità di rispondere con rapidità e decisione alle domande della produzione circa lo stato di richiesta dei fabbisogni. Rientra in questa prerogativa la possibilità di intercettare direttamente le fasi di lavorazioni pianificate presso terzi e di coinvolgere i corrispondenti materiali necessari per le lavorazioni gestendo, direttamente dall'ordine, anche la bolla di spedizione e di conseguenza la contabilità di magazzino per il trasferimento delle giacenze.

L'applicazione, in sintonia con le altre procedure produttive, si incarica di aggiornare lo stato di avanzamento della produzione direttamente dalla fase di evasione ordini, contabilizzando i consumi dei materiali occorsi e registrando il completamento dell'attività.

Il tutto va di pari passo con la conoscenza del valore dell'intero portafoglio o di una qualsiasi sua parte, sia in termini di richieste che di materiali impegnati, al fine di poter contare su più realistici e più convenienti piani di approvvigionamento.

CARATTERISTICHE:

- aggancio al listino terzisti (vedi gestione acquisti) con l'utilizzo di tutte le opportunità, sia gestionali che economiche;
- gestione degli ordini a terzista in modo libero o da proposte d'ordine provenienti dalla pianificazione dei materiali su richieste di lavorazioni esterne con impegno immediato dei materiali occorrenti presso il terzista;



- gestione delle righe d'ordine legate a:
 - una partita,
 - un centro di costo,
 - una commessa;
- possibilità di aggregare, per ogni singola riga d'ordine, testi di commento in modo libero;
- gestione di un unico magazzino per l'attività di conto lavoro nel quale il codice del terzista ne evidenzia ogni singola situazione sia di richieste che di disponibilità;
- caricamento diretto di materiali a terzista provenienti sia da ricevimento merce da fornitore che dal terzista della fase precedente
- generazione ed emissione, se necessario, delle bolle di consegna dei materiali interessati alla lavorazione direttamente dalla stesura dell'ordine a terzista con trasferimento fisico delle giacenze tramite movimenti automatici di magazzino;
- gestione ricevimento prodotti lavorati con interfaccia automatica magazzini o riallocazione in corso lavoro e predisposizione delle entrate al controllo fatture fornitore e ripristino situazioni d'ordine;
- stampe e interrogazioni al fine di conoscere:
 - i prezzi correnti di acquisto,
 - lo stato degli ordini,
 - situazioni di disponibilità presso ogni terzista,
 - transazioni materiali prima lavorazione o prelavorati,
 - i solleciti da effettuare.

FUNZIONI SVOLTE:

- creazione e manutenzione del listino dei terzisti con riferimento a dati generali del fornitore stesso o a dati riguardanti le relazioni fornitore/articolo/fase di lavorazione;
- gestione ordini con prezzi provvisori;
- immissione e manutenzione richieste d'ordine e ordini di conto lavoro con ripresa delle modalità di acquisizione dal listino con calcolo di prezzi, sconti ed eventuali target raggiunti;
- gestione ordini contenenti più fasi di lavorazione;
- gestione delle bolle di spedizione dei materiali in modo libero o come ripresa dagli ordini di conto lavoro;
- gestione arrivi da terzista con la possibilità di registrare sia lavorazioni completate, che resi non lavorati;
- interrogazioni e stampe sul listino dei terzisti con selezioni parametriche in relazione all'abbinamento articoli/fornitore/fase di lavorazione e viceversa;
- interrogazioni e stampe sul portafoglio degli ordini di conto lavoro e sulle bolle di spedizione con analisi mirate su articoli, fasi, fornitori e ordini, con la possibilità di parametrizzare le consultazioni al fine di focalizzare l'informazione per solleciti, commesse, centri di costo e partite;
- possibilità di verificare la "spedibilità" dei materiali al conto-terzista e generare eventuali proposte per il trasferimento automatico dei materiali necessari alle varie fasi.
- stampa situazione spedizioni dei materiali già eseguite o in attesa di spedizione;
- stampa del confronto fra i movimenti dei materiali usciti e le corrispondenti entrate;
- chiusura/archiviazione degli ordini evasi.

ASSISTENZA E POST- VENDITA

INTRODUZIONE:

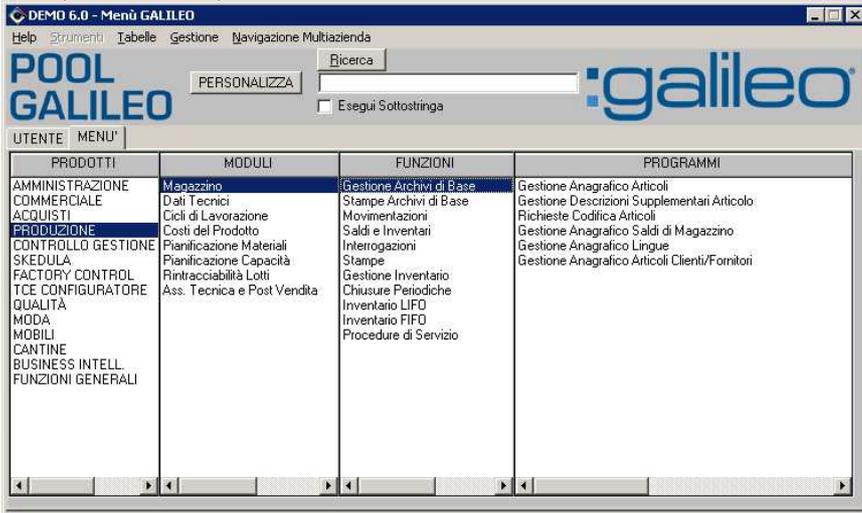
sempre più spesso ci si riferisce all'assistenza tecnica come ad un'azienda nell'azienda con problematiche legate alla necessità di reperire dati da diversi ambiti aziendali. Oggi le molteplici potenzialità che essa offre consentono di raggiungere e consolidare un vantaggio competitivo in molte aziende.

OBIETTIVI:

da questi presupposti nasce un sistema progettato e sviluppato per la gestione informatizzata delle attività relative a:

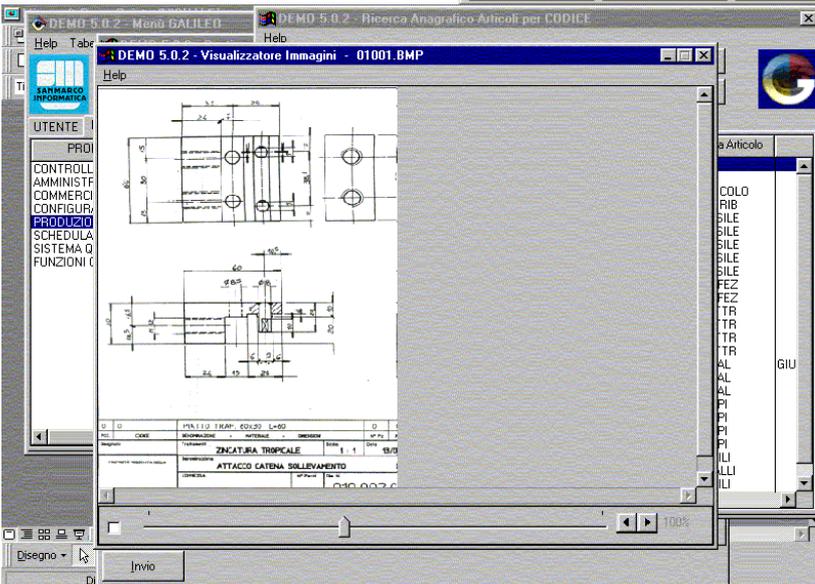
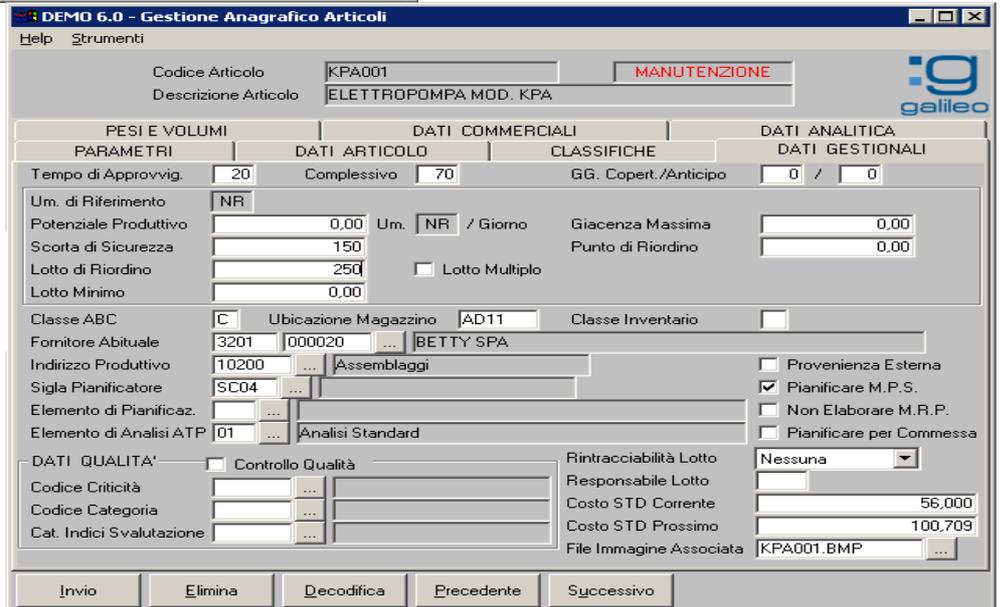
- Noleggio/Assistenza Tecnica;
- Post-Vendita;
- Manutenzione Interna.

**PER MAGGIORI INFORMAZIONI SI
CONSIGLIA DI VISIONARE LA BROCHURE
SPECIFICA.**



Menù iniziale

Anagrafica Articoli



Visualizzazione delle immagini e/o progetti

DEMO 6.0 - Interrogazione Distinta Base

Help Strumenti

Codice Articolo: KPA001 | ELETTRROPOMPA MOD. KPA

Stato Articolo: Annullato | Sospeso | Bloccato | Non Movimentabile

Tipi Parte: 12345 | Data Validità: 22/03/05 | Quantità: 1,00 | ESPLOSIONE SCALARE

PARAMETRI DATI

Lv	Gr.	Var.	Seq.	ST	Codice Articolo	Descrizione Articolo
01					*CARTER	CARTER DI PROTEZIONE DA DEFINIRE
01					*VITE	VITE PRE PREVENTIVO
01					IMBA	IMBALLAGGIO PER PROVA DISTINTE
01					LC19-1A0013-0	BLOCCETTO FISSO
01					PROVA3	PROVA3
01					001355001	LIBR. ITRUZ. EL. POMPA P. DOMEST.
01					002435033	VITE PH-AB 3.5X13 UNI 695
01					140641260	110X58X70 M220/240/50 NB
02					117001	SCHEDA CONTROLLO EM225
02					180801260	D.110X 58X70 M220/240/50 NB
03					002711513	TERMIK 506-160-05-160/065
03					002750100	FASTON FEMM. 6-25
01					150100040	D.110X 58X70 PACCO STATOR
02					003200539	NASTR0 MAGNET. MM. 0.5 X 108
02					003209910	REGGETTA FERRO X STATORI MM
01					150760740	GIRANTE KVC3 KH25/80
02					LC19-1A0091-0	PIATTO
01					151360100	KVC3 KVC6 CORPO DIFF. C/ANE

Interrogazione Distinta Base

Valorizzazione distinta base

DEMO 6.0 - Valorizzazione Distinta Base

Help Strumenti

Codice Assieme: KGB600 | ELETTRROPOMPA MOD. KGB600

ESPLOSIONE SCALARE

PARAMETRI DATI

Lv.	Codice Assieme	Descrizione Assieme	Cod. Fase	Descrizione Fase	Valore Materiale	Valore Tempi	Valore Lav. Esterne	G	Vs
	KGB600	ELETTRROPOMPA MOD. KGB600			56,000	0,000	0,000		
	KGB600		001	STAMPAGGIO	0,000	0,108	0,000		
	KGB600		005	TAGLIO MATERIALE	0,000	1,243	0,000		
	KGB600		020	FORARE E FILETTARE NUO'	0,000	0,868	0,000		
	KGB600		030	ADATTARE E LUCIDARE PU	0,000	0,830	0,000		
	KGB600		040	VERNICIARE A COMPLETAV	0,000	0,000	1,000		
	KGB600		060	COLLAUDO ELETTRROPOMP	0,000	2,400	0,000		
	KGB600		070	PULIZIA E IMBALLO	0,000	1,652	0,000		
01	MDT1	MOTORE ELETTRICO			25,000	0,000	0,000		
01	VE28-180032-0	ALBERO			7,000	0,000	0,000		
01	VITE	VITE S20 CROMATA			5,000	0,000	0,000		
01	150760740	GIRANTE KVC3 KH25/80			24,000	0,000	0,000		
01	150760740		010	FASE 10 PER CICLO GIRANT	0,000	36,324	0,000		
02	LC19-1A0091-0	PIATTO			8,800	0,000	0,000		
01	161360070	CORPO DIFFUSORE KV/KVC 3-6			0,821	0,000	0,000		
01	161360070		010	FASE STAMPAGGIO CORPO	0,000	0,116	0,000		
02	003470101	NDRYL GFN2 701 NERO			0,821	0,000	0,000		
01	168299900	TARGHETTA "CE" ADESIVA			1,440	0,000	0,000		
01	610541	DISTANZIALE			6,630	0,000	0,000		
01	730333282	CORPO POMPA C300 D.30			5,000	0,000	0,000		
01	730333282		010	FASE 010 DI TAGLIO	0,000	0,262	0,000		

Stampa

Gestione Anagrafico Cicli di Lavorazione: Dati Fase Interna

DEMO 6.0 - Gestione Anagrafico Cicli di Lavorazione

Help Strumenti

Cod. Articolo: | T.P.:

Codice Ciclo: KGB | CICLO PRODUZIONE POMPE KGB

Codice Fase: 001 | STAMPAGGIO

DATI ASSEGNATI | DATI EFFICIENZA | DATI ANALITICA

PARAMETRI | DATI FASE | DATI FASE INTERNA | DATI FASE ESTERNA | DATI PIANIFICAZIONE

U.M. Tempi: [sc] SECONDI

	MACCHINA	UOMO	Nr.Rilev.	Quantità
Tempo Attrezz. Standard	3.600,000	3.600,000	1	3.000,00
Tempo Attrezz. Medio	3.960,000	3.960,000		
Tempo Lavoraz. Standard	18,000	18,000	1	3.000,00
Tempo Lavoraz. Medio	19,200	19,200		
Pezzi Ora Standard	200,00	200,00		
Pezzi Ora Medi	187,50	187,50		
Nr.Rilevamenti	1	1		
Scostamento	6,67	6,67		
Rendimento	93,00	93,00		
Lotto di Produzione Stand.				8.000,00
Lotto di Produzione Medio				8.000,00

Dati Tecnici

Invio | Elimina Fase | Decodifica | Fase Prec. | Fase Succ.

DEMO 6.0 - Gestione Anagrafico Cicli di Lavorazione

Cod. Articolo: _____ T.P.

Codice Ciclo: KGB CICLO PRODUZIONE POMPE KGB

Codice Fase: 001 STAMPAGGIO

PARAMETRI | DATI FASE | DATI FASE INTERNA | DATI FASE ESTERNA | DATI PIANIFICAZIONE

DATI ASSEGNATI | DATI EFFICIENZA | DATI ANALITICA

U.M. Tempi: SC | SECONDI

	Macchina	Uomo
Tempo Attrezzatura Standard	3.789,473	3.789,473
Tempo Lavorazione Standard	18,947	18,947
Efficienza.....Standard	95,00	95,00
Efficienza.M.U.Standard		
Efficienza.C.L.Standard		
Tempo Attrezzatura Medio	4.168,421	4.168,421
Tempo Lavorazione Medio	20,210	20,210
Efficienza.....Media	95,00	95,00
Efficienza.M.U.Media		
Efficienza.C.L.Media		

Invio | Elimina Fase | Decodifica | Fase Prec. | Fase Succ.

Gestione Anagrafico Cicli di Lavorazione: Indici di Efficienza

Interrogazione Cicli di Lavorazione

DEMO 6.0 - Interrogazione Cicli di Lavorazione

Codice Ciclo: KGB CICLO PRODUZIONE POMPE KGB

Codice Assieme: KGB00200 ELETTRROPOMPA MOD. KGB00200

Modello: _____

Tipo Parte Comp: 012345 | Quantità: _____ | Data Validità: 22/09/05

Ciclo dell' assieme | Tempo Standard | Costo Standard

PARAMETRI | DATI

TOTALI ESPRESSI IN Minuti

	Tempo Attr. Macchina	Tempo Attr. Uomo	Tempo Lavor. Macchina	Tempo Lavor. Uomo
	125,158	125,158	18,316	18,316

Sequ. Fase	Fase Lav.	Descrizione Fase di Lavorazione	Tempo Attr. Macchina	Tempo Attr. Uomo	Tempo Lavor. Macchina	Tempo Lavor. Uomo	Tip	Fas. Alt.	LE
001	001	STAMPAGGIO	63,158	63,158	,316	,316	1		R
005	005	TAGLIO MATERIALE	1,000	1,000	3,000	3,000	1		R
030	030	FORARE E FILETTARE NUOVI PUNTI TENUTA	60,000	60,000	3,000	3,000	1		R
030	030	ADATTARE E LUCIDARE PUNTI PASSAGGIO	1,000	1,000	2,000	2,000	1		R
040	040	VERNICIARE A COMPLETAMENTO					1	E	R
060	060	COLLAUDO ELETTRROPOMPE			6,000	6,000	1		R
070	070	PULIZIA E IMBALLO			4,000	4,000	1		R

Interrogazione Costi Prodotto

DEMO 6.0 - Interrogazione Costi Prodotto

Assieme: KGB600 ELETTRROPOMPA MOD. KGB600

Modello: _____

Nr. Formula: GB ((Mat.Acq.+2,00%)+((Ore'D1)+Lav.Est.)*10,00%+1,00%)+10,00%

PARAMETRI | GENERALI | MATERIALI DI ACQUISTO | LAVORAZIONI | RIEPILOGO LAVORAZIONI INTERNE

	% Inc.	Errori	Costo Unitario	Costo Totale
MATERIALI DI ACQUISTO	98,04	0	57,750	57,750
I1= % I1	1,96		1,155	1,155
COSTO MATERIALI	48,70		58,905	58,905
LAVORAZIONI INTERNE	96,52	0	44,402	44,402
LAVORAZIONI ESTERNE	3,48	0	1,600	1,600
COSTO DI TRASFORMAZIONE	38,03		46,002	46,002
I2= % I2	9,01		4,600	4,600
I3= % I3	0,90		0,460	0,460
COSTO DI FABBRICAZIONE	42,21		51,062	51,062
COSTO INDUSTRIALE	90,91		109,967	109,967
I4= % I4	9,09		10,937	10,937
	0,00		0,000	0,000
	0,00		0,000	0,000
TOTALE GENERALE			120,964	120,964

Grafico Costi | Costi Componenti | Dett. Errori

DEMO 6.0 - Piano di Previsione

Data Inizio Periodo: 15/09/05 | Proprietà: 0 | Magazzino: 100 | Tipi Parte: 012345

Legenda Periodo di inserimento Previsioni: **Giorno** Settimana Decade Quindicina Mese B/Setim Mese Gest. Mix

PARAMETRI | DATI

Posizionamento: KPA001 | Elenco Previsioni: | Verifica Consumi: | Applica Elemento Variabile per Articolo: | Magazzini Unificati: *STD-Lista standard

Cod. Art.	Descrizione	E. P.	Quantità Totale Periodi	Mese 09/2005 GG.22	Mese 10/2005 GG.21	Mese 11/2005 GG.22	Mese 12/2005 GG.22	Mese 01/2006 GG.22
KPA001 M01	ELETTROPOMPA MOD. KPA 1 GUARNIZIONI		2.250,00	500,00	500,00	600,00	300,00	350,00
KPA001 M02	ELETTROPOMPA MOD. KPA 2 GUARNIZIONI		600,00	200,00	200,00	100,00	100,00	
KPA001 M03	ELETTROPOMPA MOD. KPA 2 GUARNIZIONI		520,00	130,00	130,00	130,00	130,00	
KPA001BIS	ELETTROPOMPA MOD. KPA BIS							
KPA001FED	ELETTROPOMPA MOD. KPA		2.900,00		800,00	1.000,00	1.000,00	100,00
KPA002 1.1KW	ELETTROPOMPA MOD. KPA							
KPA003	ELETTROPOMPA MOD. KPA 2 Kw							
KPA004	ELETTROPOMPA MOD. KPA 2.2 Kw		1.400,00	500,00	500,00	400,00		
KPA005	ELETTROPOMPA MOD. KPA 2.5 Kw							
KPA006	ELETTROPOMPA MOD. KPA 3 Kw		1.000,00			300,00	300,00	400,00
KPA007	ELETTROPOMPA MOD. KPA 3.2 Kw							
KPA008	ELETTROPOMPA MOD. KPA 3.5 Kw		1.350,00		450,00	450,00	450,00	
KPA025	ELETTROPOMPA MOD. KPA HP 25							
KPA30	ELETTROPOMPA MOD. KPA 5 Kw							
KPA35	ELETTROPOMPA MOD. KPA 5 Kw		6.000,00	1.000,00	1.000,00	1.000,00	1.500,00	1.500,00
KPA40	ELETTROPOMPA MOD. KPA 7 Kw							
KPA50	ELETTROPOMPA MOD. KPA 8 Kw		2.350,00		750,00	800,00	800,00	
LUCCROM	ELETTROPOMPA MOD. KPA							
MAA28CB-A2AA	MOTORE		14.500,00	2.000,00	3.000,00	3.000,00	2.500,00	4.000,00
POMPA01	ELETTROPOMPA MOD.0001		2.500,00	750,00	750,00	1.000,00		
SCM1136A	SCM1136A							

Piano di Previsione

Piano Principale di Produzione

DEMO 6.0 - Piano Principale di Produzione

Data Inizio Periodo: 15/09/05 | Proprietà: 0 | Magazzino: 100 | Tipi Parte: 1

PARAMETRI | DATI | REPARTI

Posizionamento: KPA001 | Elenco Articoli: | Disponibilità: | Dettaglio Disponibilità: | Conferma:

Applica Elemento Variabile per Articolo: | Disponibilità Negativa: | Dettaglio Disponibilità Negativa:

Cod. Art.	Descrizione	E. P.	Quantità Totale Periodi	Quantità Prima	Mese 09/2005 gg.22	Mese 10/2005 gg.21	Mese 11/2005 gg.22	Mese 12/2005 gg.22
KPA001	ELETTROPOMPA MOD. KPA		8.137,00		7.088,00	1.000,00	17,00	
KPA001 M01	ELETTROPOMPA MOD. KPA 1 GUARNIZIONI	01	1.500,00	150,00	100,00		600,00	3
KPA001 M02	ELETTROPOMPA MOD. KPA 2 GUARNIZIONI	01	300,00	100,00			100,00	1
KPA001 M03	ELETTROPOMPA MOD. KPA 2 GUARNIZIONI	01	330,00	70,00			130,00	1
KPA001BIS	ELETTROPOMPA MOD. KPA BIS	01	80,00	80,00				
KPA001FED	ELETTROPOMPA MOD. KPA	01	2.100,00				1.000,00	10
KPA002 1.1KW	ELETTROPOMPA MOD. KPA							
KPA003	ELETTROPOMPA MOD. KPA 2 Kw		280,00		280,00			
KPA004	ELETTROPOMPA MOD. KPA 2 Kw		400,00					
KPA005	ELETTROPOMPA MOD. KPA 2.5 Kw		900,00	300,00	300,00	300,00		
KPA006	ELETTROPOMPA MOD. KPA 3 Kw		1.000,00				300,00	3
KPA007	ELETTROPOMPA MOD. KPA 3.2 Kw							
KPA008	ELETTROPOMPA MOD. KPA 3.5 Kw		900,00				450,00	4
KPA025	ELETTROPOMPA MOD. KPA HP 25		500,00		500,00			
KPA30	ELETTROPOMPA MOD. KPA 5 Kw							
KPA35	ELETTROPOMPA MOD. KPA 5 Kw		5.450,00	700,00	750,00		1.000,00	15
KPA40	ELETTROPOMPA MOD. KPA 7 Kw							
KPA50	ELETTROPOMPA MOD. KPA 8 Kw		1.600,00				800,00	8
LUCCROM	ELETTROPOMPA MOD. KPA							
MAA28CB-A2AA	MOTORE	01	1.950,00	650,00	650,00	650,00		25
POMPA01	ELETTROPOMPA MOD.0001		1.000,00				1.000,00	

DEMO 6.0 - Piano Principale di Produzione

Data Inizio Periodo: 15/09/05 | Proprietà: 0 | Magazzino: 100 | Tipi Parte: 1

PARAMETRI | DATI | REPARTI

Carico: -100% -75% -50% -25% 0 +25% +50% +75% +100% Carico

Reparto	Descrizione	Potenziale Giornaliero	Um	Quantità Totale Periodi	Quantità Prima	Mese 09/2005 gg.22	Mese 10/2005 gg.21	Mese 11/2005 gg.22	Mese 12/2005 gg.22
D2	ASSEMBLAGGIO 2	200,00	NR	5.073,00	34,00	5.039,00			
P1	PRESSE	6.000,00	NR	83.500,00		75.000,00		3.000,00	5.500,00
003	PRODUZIONE	7,00	NR	127,00		127,00			
010	PIEGATURA	200,00	NR	21.379,50	14.008,00	7.341,00		25,00	0,25
011	TRINCIATURA	100,00	NR	21.379,50	14.008,00	7.341,00		25,00	0,25
100	LAVORAZ. MECCANICHE	500,00	NR	23.628,30	16.130,80	7.467,00		25,00	0,25
200	ASSEMBLAGGI	40,00	NR	1.018.555,24	993.284,00	11.885,24	1.025,50	2.950,50	1.181,00
300	FFRESATURA	50,00	NR	21.379,50	14.008,00	7.341,00		25,00	0,25

Cod. Art.	Descrizione	Quantità Totale Periodi	Quantità Prima	Mese 09/2005 gg.22	Mese 10/2005 gg.21	Mese 11/2005 gg.22	Mese 12/2005 gg.22
KG800200	ELETTROPOMPA MOD. KG800200	89,50	22,50	67,00			
KPA001	ELETTROPOMPA MOD. KPA	5.934,00	1.715,50	3.594,00	550,00	58,50	
KPA001 M01	ELETTROPOMPA MOD. KPA 1 GUARNIZIONI	750,00	75,00	50,00		300,00	150,00
KPA001 M02	ELETTROPOMPA MOD. KPA 2 GUARNIZIONI	150,00	50,00			50,00	50,00
KPA001 M03	ELETTROPOMPA MOD. KPA 2 GUARNIZIONI	165,00	35,00			65,00	65,00
KPA001BIS	ELETTROPOMPA MOD. KPA BIS	40,00	40,00				
KPA001FED	ELETTROPOMPA MOD. KPA	1.050,00				500,00	500,00
KPA003	ELETTROPOMPA MOD. KPA 2 Kw	1.115,00	300,00	812,50			
KPA004	ELETTROPOMPA MOD. KPA 2.2 Kw	200,00				200,00	
KPA005	ELETTROPOMPA MOD. KPA 2.5 Kw	450,00	150,00	150,00	150,00		

Simulazione del Carico Reparti

DEMO 6.0 - Simulazione M.P.S. - M.R.P.

Numero Lancio: 21 LANCIO ELETTROPOMPE KPA
Data Inizio Pianif.: 14/09/05 Proprietà: Magazzino

PARAMETRI | DATI LANCIO | PROPOSTE | ORDINI SIMULATI | IMPEGNI MATERIALI | IMPEGNI LAVORAZIONI | CARICO CENTRI | CONFERMA

Posizionamento: [] Elemento Variabile per Articolo

Elenco Articoli: Produzione Articoli M.P.S.
 Disponibilità: Acquisto Articoli M.R.P.
 Entrambi
 Disponibilità Negativa
 Dettaglio Disponibilità
 Dettaglio Disponibilità Negativa

Quantità non editabile: Riferimento Compressa

Cod. Art.	Descrizione	Mag.	Quantità Totale Periodi	Quantità Prima	Giorno 14/09/05	Giorno 15/09/05	Giorno 16/09/05	Giorno 17/09/05	Giorno 18/09/05	Giorno 19/09/05
KPA001 M01	ELETTROPOMPA MOD.	100	300,00		150,00	150,00				
KPA001 M03	ELETTROPOMPA MOD.	100	520,00		170,00	250,00				
KPA001BIS	ELETTROPOMPA MOD.	100	600,00		200,00	200,00				100,00
KPA002	ELETTROPOMPA MOD.	100	280,00		30,00					150,00
KPA025	ELETTROPOMPA MOD.	100	360,00		30,00	30,00				300,00
002232117	BT PR/FN 17XPGF	100	1.100,00		1.000,00					
117001	SCHEDA CONTROLLO F	100	800,00		700,00					
140641260	110X58X70 M220/240A	100	2.400,00		800,00	750,00	750,00			
168900	BARRA FORATA BRONZ	100	3.800,00		1.500,00					100,00
16890150	PREMI CONDENSATOR	100	866,00		700,00					

Simulazione MPS/MRP

Simulazione MPS/MRP, Impegni Materiali

DEMO 6.0 - Simulazione M.P.S. - M.R.P.

Numero Lancio: 21 LANCIO ELETTROPOMPE KPA
Data Inizio Pianif.: 14/09/05 Proprietà: Magazzino

PARAMETRI | DATI LANCIO | PROPOSTE | ORDINI SIMULATI | IMPEGNI MATERIALI | IMPEGNI LAVORAZIONI | CARICO CENTRI | CONFERMA

Posizionamento: [001355001]

Codice Articolo	Descrizione	Pr.	Mag.	Quantità Totale Periodi	Quantità Prima	Giorno 14/09/05	Giorno 15/09/05	Giorno 16/09/05
001355001	LIBR. ITLUZ-EL. POMPA P. DOMEST			1.840,00		430,00	460,00	550,00
002210601	GUARNIZ. ALLUMINIO 1/2"X 1/8"			630,00		30,00		600,00
002210302	GUARNIZ. ALLUMINIO 3/4" D. 1			260,00		30,00		150,00
002210528	V.RING VS-0018 D. 18X7,7H			640,00		30,00		150,00
002232117	BT PR/FN 17XPGF			640,00		30,00		60,00
002425033	MTE PH-AR 3.5X13 UNI 635			9.980,00		5.940,00		1.040,00
117001	SCHEDA CONTROLLO EM225			2.750,00		1.750,00		260,00
140641260	110X58X70 M220/240/50 NB			1.240,00		230,00		350,00
15010040	D.110X58X70 PACCO STATOR			3.480,00		2.070,00		460,00
150801260	110X58X70 M220/240/50 NB			2.750,00		1.750,00		260,00
151300100	KVE3-KVC6 CORPO DIFF. CRANE			10.300,00		5.250,00		1.300,00
168900	BARRA FORATA BRONZO B14 UNI 4895 45°			31.240,00		22.440,00		4.400,00
168299900	TARGHETTA "CE" ADESIVA			1.790,00		1.050,00		230,00
16890150	PREMI CONDENSATORE MEC63-7			1.700,00		1.020,00		230,00
163260090	8KH25/80-30/30 OTTURAT. MO			1.700,00		1.020,00		230,00

Simulazione MPS/MRP, Impegni Lavorazioni

DEMO 6.0 - Simulazione M.P.S. - M.R.P.

Numero Lancio: 21 LANCIO ELETTROPOMPE KPA
Data Inizio Pianif.: 14/09/05 Proprietà: Magazzino

PARAMETRI | DATI LANCIO | PROPOSTE | ORDINI SIMULATI | IMPEGNI MATERIALI | IMPEGNI LAVORAZIONI | CARICO CENTRI | CONFERMA

Posizionamento: []

Impegni Simulati: Anche Impegni Tempo
 Lavorazioni Interne: Lavorazioni Esterne
 Entrambe
 Tempi Lavorazioni Esterne: Costo Lavorazioni Esterne:

Codice Articolo	Descrizione	Ore/Costo Totale Periodi	Ore/Costo Prima	Giorno 14/09/05	Giorno 15/09/05	Giorno 16/09/05	Giorno 17/09/05
KPA001 M01	ELETTROPOMPA MOD. KPA 1 GUARNIZIONI						
DA0/005	TAGLIO MATERIALE	50		50			
DA0/020	FORARE E FILETTARE NUOVI PUNTI TENU	4,50		2,25	2,25		
DA0/030	ADATTARE E LUCIDARE PUNTI PASSACAVI	3,32		1,66	1,66		
DAV/040	VERNICIARE A COMPLETAMENTO	2,66		1,33	1,33		
DAS/050	ASSEMBLAGGIO PRODOTTO	2,50		1,25	1,25		
DAC/060	COLLAUDO PRODOTTO	2,50		1,25	1,25		
DA0/070	PULIZIA ED IMBALLO	3,00		1,50	1,50		
120/080	STAMPAGGIO						
KPA001 M03	ELETTROPOMPA MOD. KPA 2 GUARNIZIONI						
DA0/005	TAGLIO MATERIALE	6,00		6,00			
DA0/020	FORARE E FILETTARE NUOVI PUNTI TENU	33,00			3,50	3,50	
DA0/030	ADATTARE E LUCIDARE PUNTI PASSACAVI	39,99			3,33	3,33	
DAV/040	VERNICIARE A COMPLETAMENTO	26,73			2,41	2,41	
DAS/050	ASSEMBLAGGIO PRODOTTO	30,00			2,50	2,50	
DAC/060	COLLAUDO PRODOTTO	30,00			2,50	2,50	
DA0/070	PULIZIA ED IMBALLO	36,00			3,00	3,00	
120/080	STAMPAGGIO						
KPA001BIS	ELETTROPOMPA MOD. KPA BIS						
DA0/020	FORARE E FILETTARE NUOVI PUNTI TENU	51,74			83	83	
CON/025	PROVA						
DA0/030	ADATTARE E LUCIDARE PUNTI PASSACAVI	68,66			1,00	1,00	
DAC/035	PROVA						
DAV/040	VERNICIARE A COMPLETAMENTO	41,95			85	85	

DEMO 6.0 - Simulazione M.P.S. - M.R.P.

Numero Lancio: 21 LANCIO ELETTROPOMPE KPA
Data Inizio Pianif.: 14/09/05 Proprietà: Magazzino

PARAMETRI | DATI LANCIO | PROPOSTE | ORDINI SIMULATI | IMPEGNI MATERIALI | IMPEGNI LAVORAZIONI | CARICO CENTRI | CONFERMA

Posizionamento: Ricalcolo Carico Solo Centri Simulati

Centro di Lavoro	Descrizione	Potenz Medio Ore	Um	Nr. ORE Totale Periodi	Nr. ORE Prima	Giorno 14/09/05	Giorno 15/09/05	Giorno 16/09/05	Giorno 17/09/05	Giorno 18/09/05	Giorno 19/09/05	Giorno 20/09/05	Giorno 21
DAC	TEST CENTER			250,00									
DAC	Officina	200		916,55		251,83	254,00	133,50				88,41	
DAS	Assemblaggio	150		275,00		62,50	100,00	37,50				50,00	
DAV	Verniciatura	100		312,13		54,41	83,83	57,91				70,57	
120	Stampaggio	8		04		0,00	0,00	0,00				0,00	
888	Esterno - External	100		2.430,78		100,00	300,00	535,13				400,00	400,00
TOTALE				4.184,50	250,00	468,76	838,24	764,05				608,98	400,00

Imp. Simulati Imp. Tempo Entrambi Raggruppa Ordini di Produzione Tutti i Periodi Impegni Simulati Impegni Tempo

CdL	Mac.	Descrizione	Data	Articolo	Descrizione	Fase	Descrizione	Ore	Nr. Ord
888	001	TERZISTA N.1	14/09/2005	KPA001 M01	ELETTROPOMPA MOD. KPA 1 GUAF	010	RIPASSARE INCAVI GUARN.	100,00	100
888	001	TERZISTA N.1	15/09/2005	KPA001 M01	ELETTROPOMPA MOD. KPA 1 GUAF	010	RIPASSARE INCAVI GUARN.	100,00	100
888	001	TERZISTA N.1	15/09/2005	KPA001 M02	ELETTROPOMPA MOD. KPA 2 GUAF	010	RIPASSARE INCAVI GUARN.	100,00	100
888	001	TERZISTA N.1	15/09/2005	KPA002	ELETTROPOMPA MOD. KPA	010	RIPASSARE INCAVI GUARN.	100,00	100
888	001	TERZISTA N.1	16/09/2005	KPA001 M01	ELETTROPOMPA MOD. KPA 1 GUAF	010	RIPASSARE INCAVI GUARN.	100,00	100
888	001	TERZISTA N.1	16/09/2005	KPA001 M02	ELETTROPOMPA MOD. KPA 2 GUAF	010	RIPASSARE INCAVI GUARN.	100,00	100
888	001	TERZISTA N.1	16/09/2005	KPA001 M03	ELETTROPOMPA MOD. KPA 2 GUAF	010	RIPASSARE INCAVI GUARN.	100,00	100
888	001	TERZISTA N.1	16/09/2005	KPA001BIS	ELETTROPOMPA MOD. KPA BIS	010	RIPASSARE INCAVI GUARN.	100,00	100
888	001	TERZISTA N.1	16/09/2005	KPA002	ELETTROPOMPA MOD. KPA	010	RIPASSARE INCAVI GUARN.	13	100
888	001	TERZISTA N.1	16/09/2005	140641260	11035870 M230/240/50 NB	010	ASSEMBLAGGIO GRUPPO	45,00	100
888	001	TERZISTA N.1	16/09/2005	140641260	11035870 M230/240/50 NB	010	ASSEMBLAGGIO GRUPPO	90,00	100
888	001	TERZISTA N.1	19/09/2005	KPA001 M01	ELETTROPOMPA MOD. KPA 1 GUAF	010	RIPASSARE INCAVI GUARN.	100,00	100

Simulazione MPS/MRP, Carico Centri di Lavoro

Interrogazione Analisi Disponibilità di un articolo

V 6.0.0 - Interrogazione Analisi Disponibilità

Cod. Articolo: KPA85 POMPA KP MOD. 3055 Legami Articolo

PARAMETRI | DATI | DETTAGLIO

Tempo di Approvv. Punto di Riordino Tipo Parte 1 Giacenza Netta 150.000 -
Giorni di Copertura Lotto di Riordino Lotto Multiplo Scorta Sicurezza 100.000 -
Giorni di Anticipo Lotto Minimo Altezza Collaudo +
Disponibilità Iniziale 50.000 NR

ORDINARE	ANTICIPARE	POSTICIPARE	ANNULLARE	Posticipata	Anticipata	Ordini Aperti	Situa. Disp.	Giac. Lav. Est.	Giac. Mag.	Statist. Mag.
Periodo	Impegni Clienti	Ordini Produzione	Ordini Produzione	Disponibilità	Data Inizio	Messaggio	Quantita'	Messaggio	Quantita'	
15/09/05			100.000	150.000			100.000		100.000	
19/09/05			150.000	300.000			150.000		150.000	
22/09/05	170.000		130.000	130.000			120.000		120.000	
26/09/05	200.000		-70.000	-70.000	26/09/05	ORDINARE	70.000		POSTICIPARE	130.0
Totale	370.000		250.000	-70.000						

Avviso	Quantita'	T	Nr. Ordine	Da Periodo	A Periodo	Fornitore	Ragione Sociale
POSTICIPARE	100.000	OP	00079434	15/09/05	22/09/05	0301999999	PRODUZIONE INTERNA
POSTICIPARE	20.000	OP	00079435	19/09/05	22/09/05	0301999999	PRODUZIONE INTERNA
POSTICIPARE	130.000	OP	00079435	19/09/05	26/09/05	0301999999	PRODUZIONE INTERNA

Interrogazione Analisi Disponibilità

V 6.0.0 - Interrogazione Analisi Disponibilità

Cod. Articolo: KPA85 POMPA KP MOD. 3055 Legami Articolo

PARAMETRI | DATI | DETTAGLIO

Dettaglio Avvisi Simulato Pianificato Confermato Stampato Ordini Aperti

Avviso	Periodo	TM	Quantità	Disponibilità Progressiva	St.	T	Nr. Ordine	Riga	P	Mag.	Avanzamento	Codice Assieme	Ci
Disponibilità Iniziale				50.000									
POSTICIPARE	15/09/05	OP	100.000	150.000			00079434			0	100		
POSTICIPARE	22/09/05	OP	100.000	300.000			00079435			0	100		
POSTICIPARE	19/09/05	OP	150.000										
POSTICIPARE	22/09/05	OP	20.000										
POSTICIPARE	26/09/05	OP	130.000										
	22/09/05	IC	-170.000	130.000		A	3006087	4	0	100			02
	26/09/05	IC	-200.000	-70.000		A	3006088	4	0	100			02

COMPONENTI FASI

Seq.	Articolo Impegnato	Descrizione Articolo Impegnato	Gr.	Var.	Pr.	Mag.	Um.	Qtà Impegnata	Data Scad.	C
SL1		SEMILAVORATO			0	100	NR	132.000	15/09/05	*
SL3		SEMILAVORATO 3			0	100	NR	100.000	15/09/05	*

DEMO 6.0 - Interrogazione Legami Ordini per Articolo

Articolo: KGB00200 ELETTROPOMPA MOD. KGB00200
 Prodotto: PRODD001

PARAMETRI DATI

MAGAZZINO

VENDITE

- Disponibile Non Stampato
- Legato Non Stampato
- Disponibile Stampato
- Legato Stampato
- Disponibile in Spedizione
- Legato in Spedizione

PRODUZIONE

- Slegato Pianificato
- Legato Pianificato
- Slegato Confermato
- Legato Confermato
- Slegato Stampato
- Legato Stampato
- Annulare Ordinare

ACQUISTI

- In Richiesta
- Non Stampato
- Stampato
- Annulare Ordinare

TRASFERIMENTI

- Annulare

Articolo	Quantità	Data Consegna	Nr. Ordine
KGB00200	2,00	23/08/05	02961645

Legami Ordini per Articolo

DEMO 6.0 - Interrogazione Legami Ordini Clienti

Selezione per Codice Cliente

PARAMETRI DATI

VENDITE

- Disponibile Non Stampato
- Legato Non Stampato
- Disponibile Stampato
- Legato Stampato
- Disponibile in Spedizione
- Legato in Spedizione

PRODUZIONE

- Slegato Pianificato
- Legato Pianificato
- Slegato Confermato
- Legato Confermato
- Slegato Stampato
- Legato Stampato
- Annulare Ordinare

ACQUISTI

- In Richiesta
- Non Stampato
- Stampato
- Annulare Ordinare

TRASFERIMENTI

- Annulare

Articolo	Quantità	Data Consegna	Nr. Ordine
NSF3BA0864034	1,00	17/05/05	02958060

Interrogazione Legami Ordini Clienti

DEMO 6.0 - Gestione Movimenti Tempo

Movimenti Pianificati

Bolla Lav. Ord. Prod. 02961758 Lotto Prod. 000000

Articolo: KGB00200 ELETTROPOMPA MOD. KGB00200
 Ciclo: KGB Fase:

PARAMETRI MOVIMENTI CONSUNTIVI

Nr. Bolla	Fase	Descrizione Fase di Lavorazione	Ore Previste Attr. Uomo	Ore Consunt. Attr. Uomo	Ore Residue Attr. Uomo	Ore Previste Lav. Uomo	Ore Consunt. Lav. Uomo	Ore Residue Lav. Uomo	Ore Att.
001		STAMPAGGIO	1,05	1,00	,05	5,26	6,00	,74	
005		TAGLIO MATERIALE	,01	,50	,49	50,00	60,00	10,00	
020		FORARE E FILETTARE NUOVI PUNTI TENUTA	1,00		1,00	50,00		50,00	
030		ADATTARE E LUCIDARE PUNTI PASSACAVO	,01		,01	33,33		33,33	
040		VERNICIARE A COMPLETAMENTO							
060		COLLAUDO ELETTROPOMPE				100,00		100,00	
070		PULIZIA E IMBALLO				66,66		66,66	

Consuntivazione Tempi di Lavorazione

DEMO 6.0 - Interrogazione Impegni Centri di Lavorazione

Help Strumenti

Data Inizio Analisi: 22/09/05 Data Orizzonte: 99/99/99

Lista Magazzini: *STD-Lista standard

ORDINI PIANIFICATI ORDINI CONFERMATI ORDINI STAMPATI

PARAMETRI CARICO CENTRI ORDINI DI PRODUZIONE IMPEGNI MATERIALI IMPEGNI LAVORAZIONI

DAO Posizionamento Bicalcolo Visualizza Potenzialità Non considera Nr. Addetti

Centro di Lavoro	Descrizione	Potenziale Medio Ore	Num. Addetti	Um	Nr. ORE Totale Periodi	Nr. ORE Prima	Giorno 22/09/05	Giorno 23/09/05	Giorno 24/09/05	Giorno 25/09/05	Giorno 26/09/05	Giorno 27/09/05
DAO	Officina	200,00			67.770,85	66.337,64	151,00	300,01				89,33
	TOTALE	200,00			67.770,85	66.337,64	151,00	300,01			200,00	89,33

Pianificati Confermati Stampati Raggruppa Ordini di Produzione Tutti i Periodi Pianificati Confermati Stampati

Centro di Lavoro	Codice Macchina Utensile	Descrizione	Numero Ordine	Articolo	Descrizione	Quantità Residua
DAO	001	Centri lavoro	02943916	CLF03	SEMILAVORATO ACCIAIO	160,00
DAO	001	Centri lavoro	02944077	FUSIONE/CIL	FUSIONE CILINDRO	490,00
DAO	001	Centri lavoro	02946397	CLF01	INSERTO	34,00
DAO	001	Centri lavoro	02946398	CLF01	INSERTO	300,00
DAO	001	Centri lavoro	02946399	CLF02	INSERTO	400,00
DAO	001	Centri lavoro	02946399	CLF02	INSERTO	400,00
DAO	001	Centri lavoro	02946399	CLF02	INSERTO	400,00
DAO	001	Centri lavoro	02947143	ARTEX-1	0170 2X1 (STAMPATO)	105,000
DAO	001	Centri lavoro	02947157	CLF03	SEMILAVORATO ACCIAIO	300,00
DAO	001	Centri lavoro	02947181	FUSIONE/CIL	FUSIONE CILINDRO	1,800
DAO	001	Centri lavoro	02947182	FUSIONE/CIL	FUSIONE CILINDRO	700,00

Interrogazione Impegni Centri Lavorazione

Anagrafico Lotti

DEMO 6.0 - Gestione Anagrafico Lotti

Help Strumenti

Codice Lotto: P90876 MANUTENZIONE

Denominazione: D.110x 58x70 PACCO STATOR

PARAMETRI DATI CLASSIFICHE

Stato Lotto: Attivo

Denominazione Lotto: D.110x 58x70 PACCO STATOR Sigla: LOTTO AU

Denominazione Suppl.:

Codice Articolo: 150100040 D.110x 58x70 PACCO STATOR

Codice Fornitore: 3201 102497 NUOVA ELECTRA SNC DI PASCARIELLO & C.

Lotto Fornitore: 86597834wR89WFKHSDBKJ

Tipo Lotto: Provenienza/Destinazione A Ordine: 2000376 A

Responsabile Lotto:

Magazzino di Movimento:

Quantità Minima Movim.: 0,00 Quantità Max Movim.: 0,00

Data Apertura Lotto: 10/06/04 Data Scadenza Lotto: Doc. Cgrelati

Invio Decodifica Elimina Precedente Successivo Lotti Articolo Descr. Suppl.

Interrogazione Rintracciabilità Lotto

DEMO 6.0 - Interrogazione Rintracciabilità Lotto

Help Strumenti

Codice Lotto: P90876 D.110x 58x70 PACCO STATOR

Tipo Parte: 012345 Tipo Lotto: Stato Lotto: Prov./Dest.:

IMPLOSIONE SCALARE

PARAMETRI DATI DETTAGLIO

Lv.	Codice Lotto	Data Movimento	Codice Articolo	Descrizione	Quantità Movimento	Um.	
01	P90876	10/06/2004	150100040	D.110x 58x70 PACCO STATOR	100,00	NR	Acquisto col
	P90876	10/06/2004	150100040	D.110x 58x70 PACCO STATOR	100,00	NR	Prelievo Pro

Stampa

DEMO 6.0 - Pianificazione Proposte di Lavorazioni Esterne

Nr. Piano Lavorazioni Esterne: 6 LANCIO 6

PARAMETRI | ELENCO DATI PER FORNITORE | ELENCO DATI PER ARTICOLO

Codice Fornitore: 3201102884 FRATELLI BAGGI SRL Valutazione Fornitore

Codice Listino Strutt.: Data Validità Listino Strutt.

Codice Listino: 3201102884 LISTINO BAGGI Data Validità Listino Conferma Ordine

Codice Valuta:

[Conf.]	C	Codice Articolo >	Seq.	Fase >	TP	Marca >	Um.	Quantità	Data In. Pr.	Data Rich.	Ord. Prod.	CdL >	Mac. >
A		KGB00200	040	040	1		NR	1.000,00	22/09/2005	22/09/2005	02961758		
		KGB00200	040	040	1		NR	1.000,00	24/09/2005	24/09/2005	02961759		

Invio | Selez. Tutto | Deselez. Tutto | Imposta Ordine | Elimina Impost. | < Precedente | Successiva >

Conferma Proposte di Lavorazione Esterna

Interrogazione Movimenti Terzisti

Interrogazione Movimenti Fornitori

Selezione per Codice Fornitore

Dati Attuali

Legenda: Trasferimenti | Contr. Qualità

DATI

Nr. Doc.	T	Ragione Sociale Fornitore #	Data Arrivo	Data Regist.	Data Doc.	Nr. Doc.	Boll.	Data Fatt.
1	F	AGENTE BREK- SITEMITRE S.R.L.	5/03/1999	5/03/1999	5/03/1999	13		23/06/
		TOTALE FORNITORE 3201000002	0	0	0			
7	A	FALTRACCO S.P.A. ----->	28/05/2004	28/05/2004	28/05/2004	1234567		17/03/
75	A	FALTRACCO S.P.A. ----->	18/11/2002	18/11/2002	18/11/2002	0003333		21/10/
108	A	FALTRACCO S.P.A. ----->	16/12/2002	16/12/2002	16/12/2002	111		
151	A	FALTRACCO S.P.A. ----->	11/03/2003	11/03/2003	10/03/2003	123		17/11/
164	A	FALTRACCO S.P.A. ----->	4/04/2003	4/04/2003	4/04/2003	888		4/04/
176	A	FALTRACCO S.P.A. ----->	30/04/2003	30/04/2003	30/04/2003	111		

Riga >	Codice Articolo <	Descrizione Articolo	Coll.	UM Ba	Quantità	Prezzo
1	417002	SEEGER UNI 3654 INT. D22		NR	6,088,00	
2	404003	DADI MEDI UNI 5588 M6 PG ACC.INOX		NR	200,00	
3	417001	SEEGER UNI 3654 INT. D20		NR	200,00	
4	417002	SEEGER UNI 3654 INT. D22		NR	200,00	

TM	Commenti	Data Movim.	Nr.Reg.	Codice Articolo >	Pr.	Mag.	Um.	Q.tà Movimento	CM >
		11/03/2003	99998	417001	0	500	NR	200,00	10

Interrogazione Analisi ATP

VERSIONE 0538 - Interrogazione Analisi ATP

Cod. Articolo: KPA001 | ELETTROPOMPA MOD. KPA

PARAMETRI | DATI

Tempo Min. di Consegna: 60 | Punto di Riordino: | Tipo Parte: 1 | Giacenza Netta: 1.147,00 -

Giorni di Copertura: | Lotto di Riordino: 100,00 | Lotto Multiplo: | Scorta Sicurezza: 130,00 -

Giorni di Anticipo: | Lotto Minimo: | Attesa Collaudo: +

Quantità Richiesta: 30,00 | Data Richiesta Consegna: 30/03/06 | Disponibilità Iniziale: 1.017,00 NR

Data di Pianificazione: 28/03/06 | Giorni per Spedizione: 2 | Data Conferma Consegna: 30/03/06

Periodo	R	C	Previsioni	Impegni	Impegni	Impegni	Ordini	Ordini	Richieste	Ordini
Giorno	i	o		Clienti	Produzione	Trasferimento	Ass. Tecnica	Produzione	Fornitori	Trasferimento
14/03/06				5.769,00				4.668,00	20,00	
27/03/06								100,00		
30/03/06										
Totale				5.769,00				4.768,00	20,00	

