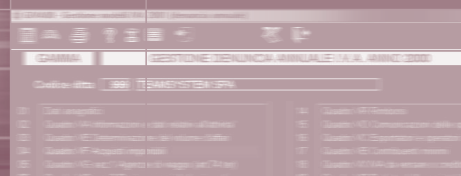


Gamma **PLUS**



gestione produzione

Gamma **PLUS** 

gestione produzione



Questo programma può
esportare file Acrobat pdf

Caratteristiche Tecniche

Linea Prodotto: Gamma PLUS

Modello: Gestione Produzione

Caratteristiche Tecniche:

- Linguaggio di programmazione: ACUCOBOL-GT
- Sistema operativo: WINDOWS, UNIX, AIX, LINUX
- Interfaccia utente: SYSINT

Caratteristiche Funzionali

La procedura GAMMA nasce da un progetto globale ed omogeneo realizzato nel rispetto dei più moderni standard di sviluppo. È un sistema modulare integrato e completamente interattivo che risolve, con immediatezza ed efficacia, i problemi legati al controllo ed alla gestione in qualsiasi dimensione aziendale. Opera su un'unica banca dati già completa e razionalmente disegnata per assolvere le principali funzioni in aziende manifatturiere, commerciali e di servizi. È un sistema caratterizzato da un alto grado di parametrizzazione che permette una buona adattabilità a diverse realtà industriali. I moduli di produzione nel rispetto del progetto iniziale, si integrano alla base dati ed utilizzano l'ingegnerizzazione funzionale di tutto il prodotto. Condividono con tutto il resto del pacchetto le caratteristiche di portabilità, di integrazione con i principali prodotti di produttività individuale e di migrazione verso altre forme di organizzazione dati.

Parlare di un sistema di riferimento standard per la gestione della produzione è piuttosto improprio e limitativo. Diversi fattori concorrono infatti a rendere non uniformi le problematiche, in particolare determinanti sono il tipo di bene prodotto, la dimensione dell'azienda e le necessità organizzative, la capacità di investimento e la tipologia produttiva (produzione su commesse o in serie).

Si è cercato di realizzare un prodotto il più possibile aperto introducendo concetti di elasticità; in particolare si è cercato di rendere modulare la procedura in modo che le aziende interessate possano programmare l'inserimento in azienda dei vari moduli in base agli investimenti previsti e alle proprie capacità organizzative. A livello progettuale sono state infatti studiate più soluzioni di vario costo e di diversa potenzialità. Per ovvi motivi questo documento è una raccolta di punti di riferimento suscettibili di discussione; ogni azienda vi si riconoscerà in parte, mentre in parte se ne scosterà a causa di caratteristiche unicamente proprie, così come è ovvio che il livello di sintesi è altissimo, per cui non può che costituire un punto di partenza per un'ulteriore approfondimento, sulla base delle esigenze specifiche dell'azienda e delle possibilità della

procedura GAMMA di rispondere ad esse. Il raggiungimento dei risultati in tempi più o meno brevi dipende da numerosi elementi, buona parte dei quali di tipo essenzialmente interno: Livello corrente delle informazioni gestite; Procedure organizzative già in funzione; Disponibilità di risorse personali e/o strumentali quantitativamente e qualitativamente adeguate a supportare il progetto. Queste differenze sostanziali, rispetto alla meccanizzazione di altre aree quali la contabilità, le vendite, la gestione finanziaria, nascono da alcune caratteristiche tipiche dell'area produzione: - Non ci sono regole esterne che impongono vincoli di tipo formale, come ad esempio quelli fiscali per molte aree amministrative.

Non esistono teorie che arrivino ad identificare con certezza la soluzione ottimale uguale per tutti, a causa di una marcata soggettività.

Le informazioni da controllare sono numerose e complesse. I dati sono strettamente collegati tra loro e ogni piccolo cambiamento su un'informazione si ripercuote negativamente o positivamente sulle altre.

La procedura si pone l'obiettivo non solo di fornire uno strumento per la programmazione o la pianificazione delle risorse produttive, ma anche di offrire un modello organizzativo per la risoluzione dei problemi inerenti la produzione.

Il sistema può gestire sia la produzione su commesse che quella a lotti. La gestione dei dati di base permette di generare e mantenere calendari di stabilimento specializzati a livello di centro di lavoro. È inoltre possibile, per ogni articolo a magazzino (tramite un modulo specializzato), definire tutte le informazioni relative alla politica di riordino ed ai parametri di mantenimento.

Il modulo della Distinta Base aiuta a creare, organizzare e aggiornare le informazioni di base sui prodotti ed è inoltre uno strumento indispensabile per la pianificazione dei materiali. Oltre alle normali funzioni messe a disposizione (esplosioni, implosioni, copia distinta, sostituzione multipla di un componente, etc.) permette la gestione delle modifiche tecniche, in funzione soprattutto della pianificazione (variazioni di struttura previste nel futuro), ma anche della storia (variazioni effettuate alla struttura nel passato).

La gestione del piano principale di produzione costituisce il punto di contatto tra la gestione commerciale e la gestione della produzione. Il sistema consente di acquisire e gestire ordini clienti e previsioni con varie regole, in modo da attivare e definire la domanda esterna di prodotti finiti, da trasmettere poi al modulo di pianificazione dei fabbisogni dei materiali. L'obiettivo è di rilasciare un piano realistico della domanda anche in termine di risorse, per cui è necessario poter disporre degli strumenti per un calcolo del carico delle capacità per le principali risorse critiche interessate nel processo produttivo.

La pianificazione dei fabbisogni di materiali, partendo dalle richieste formulate nel piano principale, espone le distinte dei prodotti richiesti, calcola i fabbisogni lordi dei componenti, li identifica sulla base di giacenze, impegni e ordini già in essere ed emette quindi proposte d'ordine alla produzione calcolandone i tempi di inizio previsto. 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, etc).

Il modulo MRP è uno strumento di pianificazione delle priorità, infatti assegna ad ogni ordine di produzione o acquisto una data di consegna che garantisca la soddisfazione delle esigenze del piano principale di produzione.

A questo punto sorge però la necessità di uno strumento che consenta la pianificazione ed il controllo delle capacità produttive necessarie ad 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), permette di valutare la fattibilità del piano dei fabbisogni di materiale, evidenziando eventuali carichi di risorse, oltre che la loro capacità; in esso infatti sono dettagliate le risorse che dovrebbero essere utilizzate per la produzione di ciò che è contenuto nell'MRP. Per ciascuna risorsa è inoltre evidenziato l'eventuale superamento della capacità erogabile e su questa base è possibile intervenire sul MRP per apportarvi le 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 lavorazione 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 lavoratori 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 all'azienda "lavoratrice" i materiali; in questo caso si dovrà anche gestire in modo appropriato la movimentazione e la contabilità dei componenti utilizzati. In entrambi i casi può essere stampato un documento di trasporto e gestita una interfaccia verso il modulo degli acquisti. La procedura guida efficacemente gli operatori, permettendo di ottenere una corretta ed economica rilevazione dei movimenti e un efficace controllo dei flussi dei materiali.

Un modulo a parte affronta la problematica del conto lavoro dal punto di vista del lavorante, dal ricevimento del materiale da assemblare a fronte di un ordine, alla riconsegna del bene con le specifiche di tutti i riferimenti del cliente: numero d'ordine, commessa, materiale utilizzato, lavorazioni eseguite, partite movimentate, etc.

Nelle aziende che fanno produzione singola è utile usare il modulo commesse. Questa procedura permette di verificare l'effettivo costo a consuntivo, di una commessa di produzione e di calcolare le differenze rispetto ai costi preventivati. Tali costi comprendono sia i costi materiali che tempi.

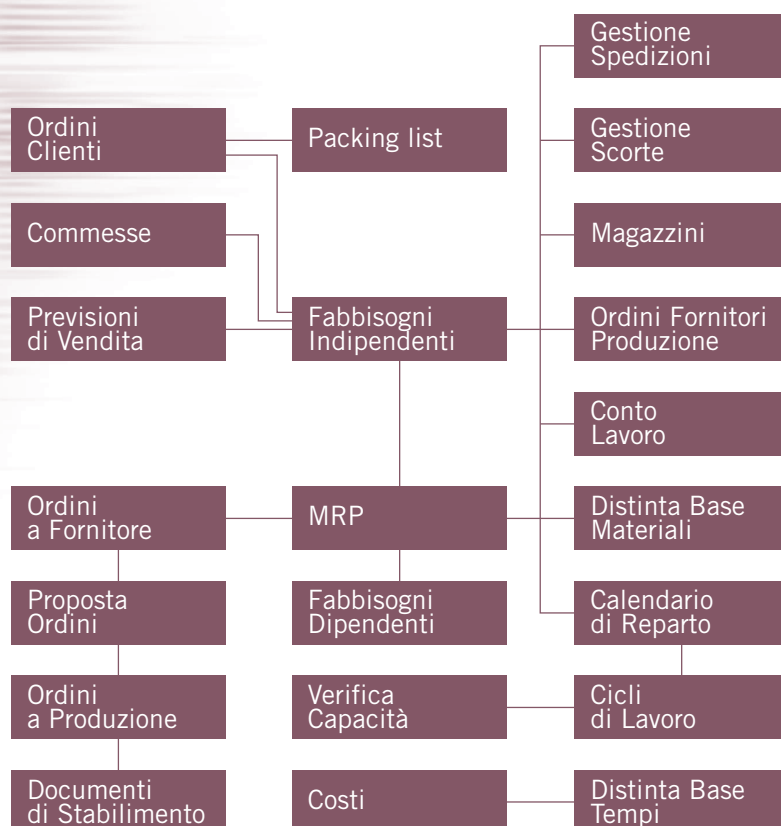
E' possibile ricostruire in ogni momento tutta la storia di una commessa con una ampia serie di interrogazioni a video e stampe.

Altri moduli che spesso tornano utili alle aziende che fanno produzione sono la gestione delle spedizioni e del packing list. La gestione spedizioni serve ad organizzare l'approntamento dei materiali da inviare ai vari clienti; si basa sulla creazione dei piani di carico raggruppati per aree e zone geografiche di destinazione merce, inoltre viene calcolata anche la capacità del volume del carico da trasportare in modo da ottimizzare i viaggi dei vari vettori ed il prelievo da magazzino.

La gestione packing list viene utilizzata in tutte quelle aziende di produzione che hanno la necessità di imballare i loro prodotti e generare una stampa che accompagnerà il documento di vendita o trasporto, dove sarà indicato il contenuto dei vari colli trasportati.

Elenco Moduli

4	Distinta Base
6	Ordini a Produzione
7	Gestione Scorte
8	Gestione Commesse
9	Conto Lavoro Attivo
11	Conto Lavoro Passivo
13	Gestione Spedizioni
14	Cicli di Lavorazione
16	Pianificazione Fabbisogni (mrp)
17	Gestione Packing List



Nome Produttore:
TeamSystem S.p.A.
Prerequisiti Software:
Magazzino

Caratteristiche Funzionali

Partendo dal presupposto che la Distinta Base è un elenco dei componenti che formano il prodotto finito, il modulo Distinta Base aiuta a creare, organizzare e aggiornare le informazioni di base sui prodotti. Per ciascuna parte dettaglia l'elenco dei materiali componenti con i relativi coefficienti di impiego.

La struttura dei prodotti finiti e dei semilavorati è descritta tramite legami che assumono la figura concettuale di un albero, espandibile fino ad un numero infinito di livelli. Permette di definire per ogni legame tre coefficienti di impiego, una sequenza di stampe, utilizzate per esprimere la distinta secondo il susseguirsi cronologico delle diverse operazioni, uno sfido in percentuale ed uno a quantità. È possibile fissare, per ogni legame, un criterio di valorizzazione fisso o in funzione delle richieste, così come è possibile fissare un livello di esplosione e di stampa. Per ogni legame è memorizzata la data dell'ultima variazione, ed è gestito un campo di 40 caratteri per eventuali note descrittive.

È possibile, in fase di creazione del legame, memorizzare il costo del figlio che potrà essere utilizzato come riferimento e confronto in tutte le valorizzazioni successive. Sono gestibili in distinta base dei componenti non costituiti da materiali fisici che saranno solo computati nel calcolo dei costi.

Il campo giorni entrata in ciclo permette di esprimere con quanti giorni di ritardo può essere prelevato il componente da utilizzare, rispetto alla data di inizio lavorazione. Può essere valorizzato su quei componenti che entrano nelle ultime fasi del processo produttivo del padre, magari a grande distanza dall'istante in cui è iniziata la produzione, per evitarne il prelievo in coincidenza con la data di inizio lavorazione ed il loro inutile stoccaggio nel magazzino di reparto.

La corretta gestione delle modifiche tecniche può essere ottenuta tramite algoritmi di disattivazione del legame obsoleto, tramite la sua sostituzione e tramite la definizione di assiemi fittizi (phantom). La disattivazione del legame può essere ottenuta utilizzando l'intervallo determinato dalle date di validità. Tramite questa capacità è possibile mantenere traccia delle modalità produttive applicate in un periodo passato e pianificare le variazioni tecniche facendo in modo che la gestione della produzione prenda atto della modifica, solo a partire dalla data di inizio validità dei nuovi legami.

Qualsiasi funzione di accesso alla Distinta Base filtrerà ogni legame rispetto agli intervalli di validità, restituendo solo i legami validi alla data richiesta.

La sostituzione di un componente è ottenuta con la cancellazione del legame che contiene il componente obsoleto, e con la successiva creazione di un nuovo legame che contiene il nuovo componente.

La presenza di assiemi fittizi (phantom) aggiunge flessibilità alla gestione della Distinta Base, in quanto è possibile descrivere assiemi logicamente identificabili ma non manipolabili come concreti oggetti di carico e scarico. Il motore del calcolo fabbisogni in presenza di un assieme fittizio provvederà a ribaltare un'eventuale domanda, sui componenti immediatamente sottostanti.

The screenshot shows the 'Gestione Distinta Base' window. It displays a table with columns: Seq., Codice Componente, Descrizione, Var., Qta Necessaria, and ST. The table lists components like 'SUPPORTO IN LEGNO', 'GAMBA PER SCRIVANIA I', and 'RIPIANO COLORATO PER'. Below the table, there are fields for '2-Cod.Comp.: U2/1', 'Uart: Seq: 10/00', 'Art/Fant: A ROSSO', and 'NR Str: N'. There are also buttons for 'Inserisci', 'Espl.', 'Ann.strut.', 'vaLore', 'Varia', and 'Uscita'.

Gestione Distinta Base.

The screenshot shows the 'Richieste Esplosione' window. It contains a list of parameters for explosion requests, such as 'Tipo visualizzazione: Sintetica', 'Tipo riga: Quantità', 'Tipo quantità: 1/2: Necess.', 'Tipo/Livello esplosione: Tutti', 'Data validità componenti: 30/04/2003', 'Codice deposito: 000', 'Esplosione con 2°UM: S/N: S', 'Visualizza fantasmi: S/N: S', 'Gest. prezzi T.Prod.S-Si: N', and 'Dist. base Tempi...0/1/2: Nessuna'. Below this, there is a section for 'ARTICOLO DA ESPLODERE' with fields for 'Codice articolo: U1/1' and 'Quantità 1°UM: 1,000000'. Buttons at the bottom include 'Conferma', 'Varia', 'Sel.comp.', and 'Uscita'.

Input parametri per richiesta visualizzazione esplosione.

La gestione della variante di legame permette di gestire in un'unica distinta, rami individuati da un codice variante selezionabile tramite una tabella che associa ad ogni padre il proprio percorso (variante) nell'ambito della distinta stessa.

La funzione limita il moltiplicarsi di strutture, in aziende dove la metodologia di gestione varianti è proficuamente applicabile. Sono facilmente intuibili i vantaggi sia di occupazione che di manutenzione, che questa soluzione offre.

Visto l'onere richiesto per una corretta manutenzione della Distinta Base, all'interno di GAMMA per facilitare l'utilizzo del prodotto, sono presenti delle UTILITY, che permettono di:

- Cancellare per intero una Distinta Base in un'unica operazione.
- Sostituire un componente all'interno di tutti i legami in cui questo risulta essere presente, sia tramite sostituzione con eliminazione del vecchio componente e introduzione del nuovo, sia tramite spegnimento del legame contenente il vecchio componente ed accensione di un nuovo legame, tramite le date di validità.
- Scelta di generazione di una nuova Distinta Base, attraverso la copia di una già esistente, con aggancio sotto ad un nuovo padre,
- Scelta di annullamento di tutte le strutture in cui non siano presenti dei componenti.
- Scelta di annullamento, dalle strutture, di componenti scaduti.
- Scelta di annullamento Strutture/Componenti non più presenti in magazzino.
- Scelta di modifica:
 - 1) in percentuale quantità di componenti presenti in distinta;
 - 2) in sequenza dei componenti;
 - 3) data di fine validità dei componenti;
- Infine è data la possibilità di trasferire quantità legami in distinta.

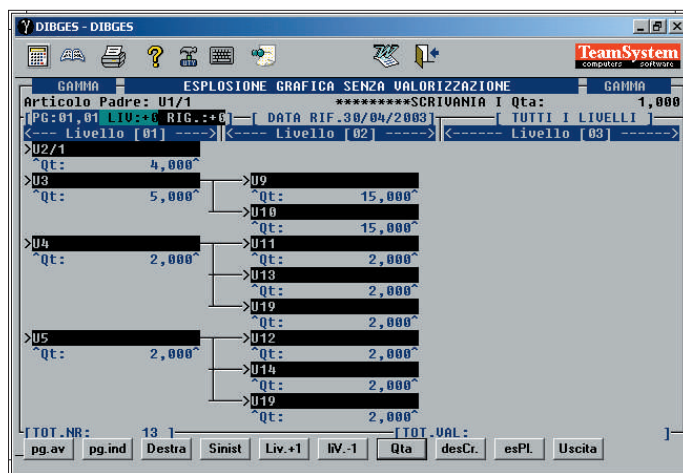
La procedura offre inoltre una vasta scelta circa le possibili consultazioni effettuabili, sia in stampa che a video sull'archivio Distinta Base. Il tipo di visualizzazione può essere analitico, sintetico o grafico. Il tipo di riga può essere a quantità e valore, a due quantità o a due valori; nel caso di quantità valore, si può scegliere la valorizzazione tra i costi standard, medio, ultimo, standard di conto lavoro o costo distinta.

È possibile scegliere il tipo di quantità necessaria in conto lavoro clienti e conto lavoro fornitori.

È inoltre possibile scegliere il tipo coefficiente di utilizzo da visualizzare e con quale unità di misura.

Il tipo di esplosione della struttura può essere:

- "Per tutti i livelli" esplosione scalare; elenca per ciascun prodotto interrogato tutti i componenti necessari alla sua realizzazione, a qualsiasi livello si trovino.
- È l'interrogazione che espone l'intera struttura del prodotto, poiché i componenti sono esposti al livello di competenza.
- "Solo un livello"; elenca per ciascun prodotto interrogato i componenti necessari alla sua realizzazione.
- "Solo ultimo livello"; elenca per ciascun prodotto interrogato la materia prima, ovvero quei componenti privi di Distinta Base, necessari alla sua realizzazione.
- "Fino a livello"; elenca per ciascun prodotto interrogato, tutti i componenti necessari alla sua realizzazione, fino al livello indicato.



Esplorazione grafica scalare Distinta Base.

Ordini a Produzione

Nome Produttore:

TeamSystem S.p.A.

Prerequisiti Software:

Magazzino, Distinta Base

Caratteristiche Funzionali

Gli ordini pianificati, generati dal modulo di pianificazione fabbisogni, daranno origine ad ordini di lavoro esecutivi per i prodotti fabbricati, ed ordini di acquisto esecutivi per prodotti acquistati. La gestione degli ordini esecutivi per i prodotti fabbricati viene indirizzata ai rispettivi reparti.

Gli stessi, attraverso un programma di gestione e revisione, possono essere modificati ed implementati prima del rilascio definitivo.

Al momento del rilascio il programma si comporta in modo diverso a seconda del tipo di personalizzazione della procedura effettuato in fase di parametrizzazione della stessa. La procedura può provvedere a produrre una copia locale (cioè legata alla riga dell'ordine) della Distinta Base e a generare gli impegni per i componenti; in alternativa, se attivati opportuni flag, il programma può eseguire lo scarico dei componenti ipotizzando un prelievo degli stessi ed un passaggio al W.I.P. (work-in-process).

A discrezione dell'utente durante questa fase possono essere generati i documenti accompagnatori dell'ordine di lavoro quali: bolla di lavorazione, lista dei componenti da prelevare, buoni di prelievo, etc. La modulistica di accompagnamento degli ordini di lavoro in stabilimento, può essere stampata applicando ai dati in formato alfanumerico anche la codifica barcode per rendere più agevole l'introduzione dei consuntivi.

Una semplice funzione di interrogazione per numero ordine, reparto, articolo o data consegna, permette di avere una panoramica completa sul portafoglio ordini. Un report, all'interno del quale è dettagliata la situazione di ogni singolo ordine di lavoro attivo che non sia ancora stato completato, è disponibile per il controllo dell'avanzamento degli ordini di lavoro.

È disponibile un modulo per la rilevazione dei dati direttamente dall'officina, tramite terminali di raccolta dati collegati direttamente con il sistema centrale. Questo modulo utilizza apparecchiature per la raccolta dati, opportunamente dislocate nello stabilimento, sulle quali vengono inseriti i dati di versamento da produzione, di rilevazione scarti e di giustificazione del fermo attività.

La funzione di versamento a magazzino del prodotto finito o semilavorato e l'eventuale scarico del primo livello della Distinta Base, o il semplice disimpegno degli stessi, può essere facilmente eseguito richiamando il numero d'ordine o il codice del bene prodotto. Il programma prevede una evasione sia totale che parziale dell'ordine, attraverso intuitive funzioni di inclusione, esclusione e dettaglio.

È anche possibile eseguire l'evasione delle righe d'ordine tramite la lettura del codice a barre stampato sul modulo di lavoro o su opportune etichette sempre emesse a fronte di ordini a produzione. Se parametrizzato in modo opportuno, il programma di evasione oltre ad eseguire il carico da produzione del prodotto finito o semilavorato, esegue contestualmente anche lo scarico dei componenti al primo livello della Distinta Base ad esso associata, generando i rispettivi movimenti di magazzino ed aggiornando i progressivi di scarico.

La transazione di dichiarazione del versato a magazzino, a fronte di un ordine di lavoro, aggiorna anche quest'ultimo fino al raggiungimento della quantità da produrre in ciascun articolo (o fino alla chiusura a saldo anche in mancanza del raggiungimento della quantità da produrre).

Nr	Codice Articolo	Descrizione	Qta' Ord.	Costo	Commissa	Dt.Fine
1	U1/1	*****SCRI	100,000	5196	9/ 9	31052003
2	U1	*****SCRI	50,000	2400	9/ 9	31052003
3	Ax	ARTICOLO PAD	25,000	500	9/ 9	31052003

Cod.Art:	Un.Mis.:	NR	0	OCli:
Descriz: *****SCRIUANIA IN LEGNO*****	Al.Iva:	10	L.M:	
" : *****COLORE ROSSO RUBINO*****	Fase:	1000	Note:	
Giac.Ds: 30,000-	Nr.Orc:	1	1	0
OrP/Lot: 100,000				
Qta' Ord. 100,000	Qta' Cons. 8/04/2003	Data Iniz. 31/05/2003	Costo Unitario 51,96	Commissa 9/ 9

Caricamento ordine a produzione da fabbisogni determinati.

Articoli	Descrizione	Q.ta ordin.	Q.ta evasa
U1/1	*****SCRIUANIA IN LEGNO*****	100,00	100,00
U1	*****SCRIUANIA IN LEGNO*****	50,00	50,00
Ax	ARTICOLO PADRE	25,00	25,00

Num e data ord.:	26/000	08.04.03	Dep.: 00	Nr.Orc.Cli:	1/ 1
Descrizione art: *****SCRIUANIA IN LEGNO*****	Import.Orc.:	5196,000			
" : *****COLORE ROSSO RUBINO*****	Tot.Import.:	0,000			
Reparto: 001	REPARTO 1	Cli:00000			
Data Con. 31.05.03	Qta Ord. 100,00	Qta Cons. 0,00	Qta Res. 0,00	Fase 1000	Commissa 9/ 9
Totai->	0,00	0,00	175,00-		
Dati per Evasione->	100,000	<Qta Si	Prezzo->	51,96	

Carico a magazzino con evasione ordine a produzione.

Nome Produttore:
TeamSystem S.p.A.
Prerequisiti Software:
Magazzino, Ordini

Caratteristiche Funzionali

La necessità di organizzare e gestire i riordini dei componenti con tempestività e razionalità, è alla base della realizzazione del modulo Scorte.

La gestione delle scorte prevede l'integrazione, sull'anagrafica di magazzino, di informazioni sul trattamento del componente riguardo al tipo di approvvigionamento (scorte o fabbisogno) ed ai criteri di definizione del punto di riordino, del lotto e dell'affidabilità dei tempi di consegna.

La procedura, determinato il tempo di consegna ed il tempo di copertura per ogni componente, ne definisce in maniera automatica ed univoca, il lotto di riordino, il punto di riordino e la scorta di sicurezza.

La media dei consumi mensile è ottenuta da una tabella di dodici elementi corrispondenti ai mesi dell'anno e aggiornata automaticamente dagli scarichi di magazzino. Al variare della media consumi in funzione delle dinamiche aziendali, automaticamente vengono modificati i parametri che guidano il riordino dei componenti, mantenendo in equilibrio il sistema produttivo.

È possibile inserire manualmente un budget di vendita mensile per prodotti finiti e, tramite le Distinte Base, ottenere le previsioni di fabbisogno per i componenti. Periodicamente, richiedendo il tabulato fabbisogni netti, è possibile generare un archivio revisionabile collegato al modulo della pianificazione fabbisogni.

I benefici provenienti dall'utilizzo di questo modulo sono un miglioramento della pianificazione strategica dell'azienda grazie alla formalizzazione delle previsioni e ad un miglioramento delle informazioni in input alla pianificazione della produzione, soprattutto in funzione dell'approvvigionamento dei materiali con tempo di approvvigionamento medio- lungo.

La mancanza di uno strumento come il modulo delle scorte, che permette un adeguamento tempestivo nelle variazioni aziendali, comporta un adeguamento manuale di tali condizioni con considerevoli perdite di tempo da parte degli operatori preposti a tale compito.

MAGA - Gestione Magazzino GAMMA	
GESTIONE SCORTE	
Articolo.....: Ax	ARTICOLO PADRE
Tipo Prodotto...: 01 Prodotto Finito	Provenienza...: 02 Da Fornitore
Modalità di calcolo	
01-Criterio gestione scorte.....	2 Gest.a scorta
02-Modalità calcolo scorte sicurezza:	2 Funz.temp.appr.
03-Modalità calcolo livello riordino:	2 Funz.dei cons.
04-Modalità calcolo lotto riordino...	2 Qt x coper.per.
05-Per/mol.su tempo approvvigionamento:	06-
Dati fissi	
07-Qta minima/Qta massima..	1,000 / 99999.999,000
08-Qta arrotond.lotto.....	1,000
09-Qta standard produzione:	6
10-Periodo copertura lotto:	6
11-Tempo consegna fornit.:	2,00
12-T.prod.fis/var./tot. Rag:	2,00
Dati Ricalcolati	
13-Previs. consumo mensile:	120,000
14-Lotto di riordino.....	24
15-Scorta sicurezza.....	8
16-Livello di riordino....	8
Consumi Tot./Giornalieri: 1.440,000 / 4,000	
Prossimo pEc Varia Annulla Gest.tab. Storico Uscita	

Dati aggiuntivi di magazzino relativi alle politiche di riordino ed ai parametri di manutenzione. Scheda MAGA 2-15.

MAGA - Gestione Magazzino GAMMA	
GESTIONE SCORTE	
Articolo.....: Ax	
ARTICOLO PADRE	
Tipo Prodotto...: 01 Prodotto Finito	
Provenienza...: 02 Da Fornitore	
Modalità di calcolo	
01-Criterio g	
02-Modalità	
03-Modalità	
04-Modalità	
05-Per/mol.su	
Dati fissi	
07-Qta minima	
08-Qta arroto	
09-Qta stand	
10-Periodo co	
11-Tempo cons	
12-T.prod.fis	
Dati Ricalc	
13-Previs. co	
14-Lotto di r	
15-Scorta sic	
16-Livello di	
Consumi Tot./Giornalieri: 1.440,000 / 4,000	
Conferma Varia Annulla Uscita	

Gestione Scorte. Tabella informativa sui mesi da includere/escludere, nel calcolo.

Nome Produttore:

TeamSystem S.p.A.

Prerequisiti Software:

Magazzino

Caratteristiche Funzionali

Si parla di produzione su commessa quando non si produce direttamente per il magazzino, ma su uno specifico ordine o progetto del cliente, per la realizzazione di beni o servizi con caratteristiche molto soggettive.

Di norma ogni vendita parte da un progetto o disegno, segue un preventivo e di conseguenza una trattativa che, se termina con un contratto da luogo al lancio di produzione su commessa. Potenziali utilizzatori di tale modulo sono le industrie della cantieristica navale o edile, quelle aziende che producono impianti o macchine speciali, oppure ancora aziende di servizi di manutenzione di macchine di ogni tipo.

Fase preliminare per l'utilizzo del modulo, è la definizione dell'anagrafica commessa con possibilità di strutturare un codice parlante a sezioni, per ottenere consuntivi a più livelli; e la preparazione di una serie di informazioni specifiche su archivi dipendenti, qualifiche, fasi di lavoro e reparti.

Successivamente viene costruito se necessario il preventivo materiali e lavorazioni interne ed esterne, con possibilità di attingere o alla Distinta Base ed ai cicli di lavoro se predisposti, o ai preventivi di commesse già realizzate. A questo punto saranno evidenziati i costi unitari e complessivi dei materiali di cui si presume l'impiego e delle relative fasi di lavoro valorizzate al costo memorizzato in archivio, che include il costo della manodopera oltre ad eventuali contributi tecnologici specifici del centro di lavoro coinvolto.

La stampa del preventivo, tenendo conto dei prezzi, sconti, oneri sul venduto (come trasporti, provvigioni, ed altri costi diversi) ed infine del margine da assicurare, produce una lista dettagliata con determinazione del prezzo di vendita. Dopo aver impostato il valore del contratto il preventivo diventa ordine e, ristampato evidenzia il margine effettivo; è da questo momento che diventa il riferimento per il controllo dei consuntivi.

Dopo aver generato i fabbisogni primari dei materiali della commessa, ed eventualmente aver attivato gli ordini di lavoro o di acquisto a fronte di ogni singolo componente, si può aggiornare il consuntivo in maniera diversa, codificando opportune causali di magazzino.

Grazie alla notevole integrazione con le procedure gestionali di GAMMA, è possibile ottenere il consuntivo della commessa con la normale movimentazione di magazzino, dichiarando il codice commessa durante la fase di ricevimento dei materiali o semplicemente al prelievo dal magazzino, quando per ragioni diverse non occorra trattare il dato in maniera del tutto manuale.

Le lavorazioni effettuate possono essere inserite con un programma di caricamento manuale dei dati da supporto cartaceo o attraverso terminali di tipo industriale, dichiarando oltre alla commessa anche il dipendente, la fase, il centro di costo e le ore e/o i minuti di lavoro svolto. Il trattamento dei dati di manodopera consente di ottenere lo storico di ogni dato, come le lavorazioni che hanno contribuito alla realizzazione, le operazioni effettuate ed i costi sostenuti.

La gestione delle commesse consente di ottenere stati di avanzamento per singola commessa o per tutte le commesse attive, oltre ad un conto economico sintetico o analitico con relativi scostamenti a valore e percentuale rispetto al preventivo. Il prodotto si completa con la possibilità di ottenere reports sull'impiego della manodopera, indici sul rapporto dei tempi produttivi e improduttivi, oltre a statistiche sul lavoro ordinario e straordinario e quadrature cartellini dei dipendenti.

Se attivata la contabilità industriale si possono trasferire automaticamente i movimenti giornalieri della manodopera, valorizzati allo specifico centro di costo.

S	Fase	Descrizione Fase	T	Costo	Ore	Min	Sec	Valore(Min)	Un	Nr.Pezzi
1000	VERNICIATURA		P	1,00	400	0	0	24000,00		100,000
2000	MONTAGGIO		P	1,50	300	0	0	27000,00		100,000

Creazione di un preventivo tempi, partendo da una Distinta Base tempi standard.

Codice e descrizione materiale	Qta.Pre	Qta.Con	Scos.%	Resa.%
*****SCRIVANIA IN LE	100,00	100,00		100,00
*****SCRIVANIA IN LE	100,00	100,00		100,00
*****SCRIVANIA IN LE	155,00	155,00		155,00

Inserimento consuntivo, con evidenza degli scostamenti e della resa, rispetto al preventivo.

Nome Produttore:

TeamSystem S.p.A.

Prerequisiti Software:

Magazzino, Vendite, Distinta Base

Caratteristiche Funzionali

Il conto lavoro attivo è uno strumento indispensabile per tutte le aziende che eseguono lavorazioni per conto di terzi; flessibile e adattabile a svariate realtà, permette di tenere costantemente sotto controllo il flusso dei materiali, effettuando controlli incrociati in tempi brevi e dando risposte certe sui carichi di lavoro e sugli impegni.

Ci sono aziende che hanno cicli di produzione composti da più fasi di lavorazione rispetto ad esempio ad aziende clienti; sono quelle aziende che svolgono delle lavorazioni per conto terzi e che hanno quindi la necessità di gestire i materiali in carico dei clienti e a volte anche i propri, separatamente.

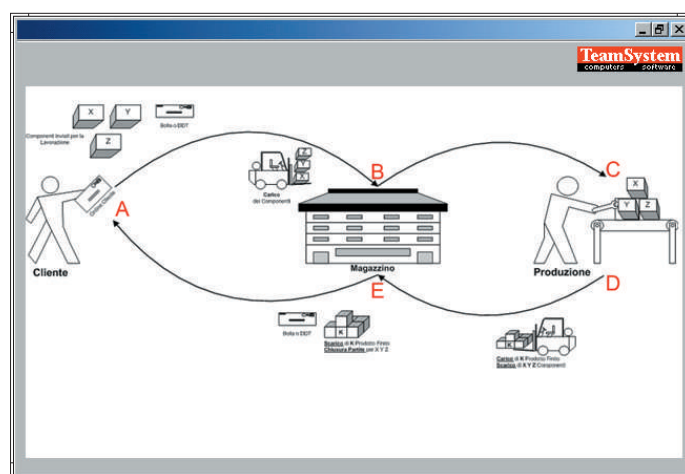
Un aiuto sostanziale viene dato dal programma di gestione del conto lavoro attivo, che guida gli operatori ottenendo una corretta ed economica rilevazione dei movimenti, controllando i flussi di materiali all'interno dell'azienda.

Le parametrizzazioni delle causali di conto lavoro attivo, previste solo per due tipologie di movimenti quali carico e scarico, permettono di guidare il comportamento del programma di movimentazione e lo differenziano da causale a causale, per quanto riguarda la gestione della Distinta Base, la ricerca di ordini e la metodologia di chiusura delle partite.

Il tipo di input dei materiali preso in carico è personalizzabile. Può essere generato automaticamente dal programma qualora per la parte in ordine sia stata definita una struttura; in alternativa i dati possono essere imputati direttamente dall'operatore.

Nel caso in cui nella causale sia prevista la gestione della Distinta Base il programma esegue l'esplosione automatica dei materiali da prendere in carico.

L'esame della struttura si ferma al livello di distinta, definito in fase di personalizzazione procedura a meno che il componente sia un assieme fittizio nel qual caso scende al livello inferiore. Vengono ignorati i componenti in distinta con provenienza diversa da conto lavoro e che sono interpretati come non forniti dal terzista. Vengono inoltre esclusi i legami non validi alla data di inizio lavorazione. Le causali di scarico possono essere personalizzate per l'eventuale stampa del documento di trasporto e per la metodologia di ricerca delle partite da saldare.



Flusso delle attività del conto lavoro attivo.

Conto Lavoro Attivo

Se non vengono specificate le partite da saldare, il programma ricerca fra le più vecchie presenti in archivio che sono ancora aperte. L'individuazione della partita da saldare può essere automatica con o senza visualizzazione della partita, oppure automatica con possibilità da parte dell'operatore di modificare sia le partite selezionate dal programma, che le quantità nell'ambito della partita stessa. Queste funzioni fanno sì che la procedura sia utilizzata in modo vantaggioso sia da aziende che lavorano a partite chiuse, sia da quelle che lavorano a lotti. Se non si utilizza la Distinta Base è possibile, in fase di riconsegna del materiale, cambiare codice al prodotto lavorato.

In base alle partite chiuse il programma costruisce, in maniera automatica, il corpo del documento con tutti i riferimenti indispensabili al cliente.

I riferimenti parametrizzabili, sia come esistenza che come posizione nell'ambito del documento, sono relativi all'ordine cliente, alla commessa del cliente, alle lavorazioni eseguite, all'ordine del terzista, alle specifiche degli articoli utilizzati ed eventualmente alle relative quantità e indicazione sul saldo o acconto della partita.

A completamento della procedura sono disponibili programmi per eseguire operazioni di:

- Caricamento inventario articoli del cliente, per creare una partita di riferimento a inizio gestione.
- Chiusura forzata di partite con saldo inferiore ad una quantità richiesta.
- Annullamento partite con saldo zero o in alternativa aggiornamento di un archivio storico partite.
- Ristampa documento di trasporto.
- Interrogazione e stampa per partita, cliente, articolo, commessa, ordine cliente, lavorazione.
- Stampa giornale dei movimenti di carico e scarico.
- Rettifiche e annullamento rettifiche, di partite di conto lavoro ad una certa data.
- Gestione eccedenze in conto lavoro.

Nr	Co	Nr	Codice Articolo	Descrizione	a'
1	U1	1	/D	Rif.Ns Ord.: 131/00 del 09/04/03	,000
		2	/D	Rif.Commissa: 0/000	
		3	/D	Acconto DDT : 1/ del 09/04/03	
		4	/D	Art.Utiliz. : U15	
		5	/D	Art.Utiliz. : U5	105
		6	U1	*****SCRIVANIA IN LEGNO*****	003
		7	/D	A Saldo DDT : 1/ del 09/04/03	.22
		8	/D	Art.Utiliz. : U15	
		9	/D	Art.Utiliz. : U5	
		10	U1/1	*****SCRIVANIA IN LEGNO*****	

Art..... : /D Um: 0Iva: 0,00Qt: 0,000
Desc..... : Rif.Ns Ord.: 131/00 del 09/04/03 Pr:
Desc.Agg: Qt: 15,000 Data Cons.02/05/03 In:

Creazione automatica del corpo del documento di trasporto, comprensivo dei riferimenti.

Articolo	Descrizione	Quantita	Valore
U1/1	*****SCRIVANIA IN LEG	157,000	157,000
A2	SUPPORTI LATERALI PER CAS	1.570,000	15,700
A7	RIVESTIMENTO COLORATO	57,000	114,000

Articolo Descrizione Quantita Valore
U1/1 *****SCRIVANIA IN LEG 157,000 157,000

Caricamento inventario con generazione di un'unica partita con saldo a quantità e valore.

Conto Lavoro Passivo

Nome Produttore:

TeamSystem S.p.A.

Prerequisiti Software:

Magazzino, Vendite, Distinta Base

Caratteristiche Funzionali

Il conto lavoro passivo è uno strumento indispensabile per tutte le aziende che affidano all'esterno fasi o cicli completi della loro produzione, flessibile e adattabile a svariate realtà, permette di tenere costantemente sotto controllo il flusso dei materiali ed i costi delle lavorazioni, effettuando controlli incrociati in tempi brevi e dando risposte certe sui carichi di lavoro, gli impegni ed i costi.

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. Nella gestione delle lavorazioni esterne, ha particolare importanza il controllo della disponibilità dell'impegnato direttamente presso il terzista, in quanto necessario per poter pianificare adeguatamente gli approvvigionamenti dei materiali.

GAMMA mette a disposizione dell'operatore una serie di strumenti che permettono di controllare i dati, sia a video che in stampa.

Situazioni in tempo reale aiutano l'utente nelle scelte operative e nelle verifiche dei documenti di movimentazione.

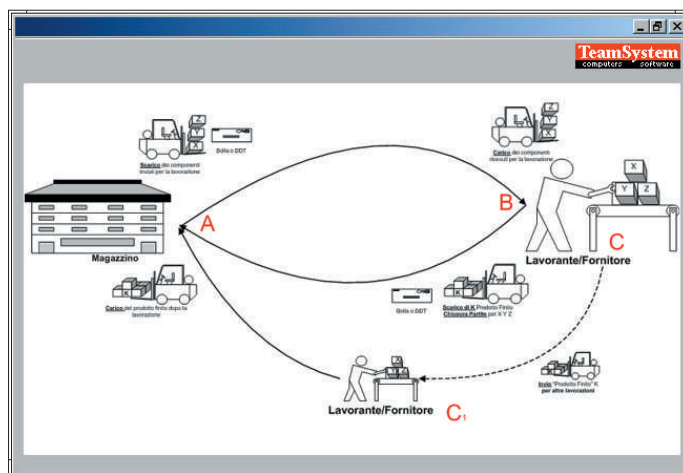
Una gestione parametrica delle causali di conto lavoro permette di personalizzare il comportamento del programma e di differenziare il movimento anche di causali dello stesso tipo. Sono previste tre tipologie di causali per movimenti: da magazzino a lavorante, movimenti fra lavoratori e movimenti di rientro da lavorante a magazzino, sia con reso lavorato che con reso non lavorato.

Il tipo di input degli impegni è personalizzabile, può essere generato automaticamente dal programma, qualora per la parte in ordine sia stata definita una struttura, letto da una lista di approntamento merce comunque generata da ordini di lavoro, precedentemente proposta controllata e revisionata, o inseriti direttamente dall'operatore.

Nel caso sia prevista la gestione della Distinta Base il programma esegue l'esplosione automatica dei materiali da inviare al lavorante.

L'esame della struttura si ferma al livello di distinta, definito in fase di personalizzazione procedura a meno che il componente sia un assieme fittizio nel qual caso scende al livello inferiore.

Sono esclusi tutti i legami non validi alla data di inizio lavorazione.



Flusso delle attività del conto lavoro passivo.

TeamSystem
computer software

GAMMA MOVIMENTAZIONE CONTO LAVORO PASSIVO GAMMA

> Moneta: Euro <
Dt.Reg.:10/04/2003 Ser/Nr.Ord.F.:2003 000/ 163 Cau.: ML 1 Esp.Dib: S 0
Dt.Part.:10/04/2003 Ser/Nr.Part.: 000/ 72 Forn.: 1 UETRERIA STIVER

C [ELENCO COMPONENTI SELEZIONATI] PAG.: 1

Codice Articolo	Descrizione	Quantita'	Nr.Rig.Padre
U15	RIPIANO COLORATO PER RI	1200,000	1
U2/1	SUPPORTO IN LEGNO	4000,000	1
U3	SUPPORTO IN LEGNO	6000,000	1
U4	GAMBA PER SCRIVANIA IN	2400,000	1
U5	GAMBA PER SCRIVANIA IN	2400,000	1

C
Art.For: Costo Ult: 579,670 695604,000 Iva: 10,00
Quantita' Sc.1 Sc.2 Lav. Prezzo Importo Riga
1.200,000 =2*Un 2 10,55 12.660,000
[pag.av pag.ind Uscita] =Fatt.Conv. [pag. 1]

Determinazione del materiale da inviare al lavorante tramite la distinta base.

TeamSystem
computer software

GAMMA MOVIMENTAZIONE CONTO LAVORO PASSIVO GAMMA

> Moneta: Euro <
Dt.Reg.:10/04/2003 Ser/Nr.Ord.F.:2003 000/ 163 Cau.: ML 1 Esp.Dib: S 0
Dt.Part.:10/04/2003 Ser/Nr.Part.: 000/ 72 Forn.: 1 UETRERIA STIVER

Client: [VISUALIZ.CORPO DOC.X AGGIUNTA /D /I /M /S] [PG:001]

Nr	Co	Nr	Codice Articolo	Descrizione	a'
1	U1	1	U15	RIPIANO COLORATO PER RIVESTIMENTO	,000
		2	U2/1	SUPPORTO IN LEGNO	,00
		3	U3	SUPPORTO IN LEGNO	,00
		4	U4	GAMBA PER SCRIVANIA IN LEGNO	,00
		5	U5	GAMBA PER SCRIVANIA IN LEGNO	,00
		6	D	Rif.Ord.Nr del: 163/ 10/04/03	,003
		7	D	Lav: FASE DI LAVORAZIONE MSM	,38
		8	D	Art.da Prod.: U1/1	
		9	D	*****SCRIVANIA IN LEGNO*****	

Cod. 1 A
Art.....: U15 Un:NR0Iva: 0,00Qt: 1.200,000
Desc.....: RIPIANO COLORATO PER RIVESTIMENTO Pr:
Desc.Agg: In:

[Varia Annull. Inser. pg.av pg.ind su giu Corpo stampa]

Trasferimento a lavorante. Costituzione automatica del corpo del documento di trasporto.

Conto Lavoro Passivo

Un discorso a parte merita la metodologia di scarico del materiale utilizzato dal lavorante. In base alla personalizzazione della causale, il movimento può selezionare direttamente la partita imputata o quella più vecchia ancora aperta.

La ricerca della partita può essere automatica con o senza visualizzazione, oppure proposta dal programma ma con possibilità da parte dell'operatore di modificare sia le partite selezionate che le quantità nell'ambito della partita stessa. Queste funzioni fanno sì che la procedura sia utilizzata in modo vantaggioso sia da aziende che lavorano a partite chiuse, sia da quelle che lavorano a lotti.

Se la fase svolta dal lavorante viene gestita senza l'uso della Distinta Base ma cambiando il codice al prodotto, nei tipi di movimento lavorante-lavorante e lavorante-magazzino vengono richiesti due codici articolo, quello da caricare (articolo prima della lavorazione) e quello da scaricare (articolo dopo la lavorazione).

La visualizzazione in tempo reale durante la movimentazione delle giacenze del magazzino e del lavorante, nonché della disponibilità reale sul lavorante (del materiale cioè che il lavorante ha in carico e non ha ancora impegnato in ordini di lavoro), sono funzioni indispensabili per una corretta gestione.

Se in fase di personalizzazione della procedura viene attivata la gestione dei mancanti, in fase di movimentazione saranno memorizzati su un archivio revisionabile tutti quei componenti che sarebbe necessario trasferire al lavorante in base all'ordine di lavoro ed ai coefficienti di utilizzo, ma che sono momentaneamente non disponibili a magazzino ma che non pregiudicano comunque l'inizio delle lavorazioni.

Gli stessi articoli mancanti saranno poi proposti alla successiva movimentazione sul fornitore.

Se in fase di personalizzazione viene attivata la gestione degli eccedenti è possibile, in fase di movimentazione, inviare al lavorante più materiale del necessario (ad esempio per materiali gestiti a pacchi: viti, chiodi, ecc.). Tali eccedenze saranno memorizzate in un apposito archivio che in fase di nuovo invio, sempre allo stesso lavorante, saranno riproposte.

Le causali di trasferimento materiali al Lavorante, possono essere abilitate alla stampa del documento di trasporto. Il corpo del documento, completamente e automaticamente costruito con tutti i riferimenti, può essere gestito dall'operatore per implementare o variare descrizioni. I riferimenti all'ordine, alla commessa, alle lavorazioni, all'articolo da produrre e al lotto, sono parametrizzabili sia come esistenza che come posizione nell'ambito del documento.

Il raggruppamento su un'unica riga, di articoli presenti su strutture diverse, è personalizzabile.

A completamento della procedura sono disponibili programmi per eseguire operazioni di:

- Caricamento inventario sul lavorante, per creare una partita di riferimento a inizio gestione.
- Chiusura forzata di partite con saldo inferiore ad una quantità richiesta.
- Annullamento partite saldate o in alternativa aggiornamento di archivio storico partite.
- Ristampa del documento di trasporto.
- Interrogazione e stampa per partita, fornitore, articolo, commessa, ordine cliente, lavorazione.
- Stampa giornale dei movimenti di carico e scarico.
- Rettifiche e annullamento rettifiche, di partite di conto lavoro ad una certa data.
- Gestione mancanti in conto lavoro.

Ser/Nr.Boil	Dat.Reg	Saldo	Qta da scaricare	Qta Residua
0/ 47	17/03/03	1,000	1,000	
0/ 48	17/03/03	1,000	1,000	
0/ 49	17/03/03	1,000	1,000	
0/ 50	17/03/03	1,000	1,000	
0/ 51	17/03/03	1,000	1,000	
0/ 70	09/04/03	1.000,000	995,000	5,000
0/ 71	10/04/03	10,000		10,000

Rientro materiale da lavorante. Proposta partite da saldare.

Codice Articolo	Part. Entr	Data E	Forn. Rag	Commessa	Nz/Cli	Quantita' gr
Bx POMELLO	67	310303	1	UETRE	C	1480,000
Bx POMELLO	67	310303	1	UETRE	S	1450,000
Bx POMELLO	67	310303	1	UETRE	S	37,200
Cx POMELLO	67	310303	1	UETRE	C	1480,000
Cx POMELLO	67	310303	1	UETRE	S	1450,000
Cx POMELLO	67	310303	1	UETRE	S	37,200
Cx POMELLO	67	310303	1	UETRE	S	37,200
Cx POMELLO	67	310303	1	UETRE	S	37,200

Visualizzazione partite con saldo per partita e saldi di magazzino e lavorante.

Gestione Spedizioni

Nome Produttore:

TeamSystem S.p.A.

Prerequisiti Software:

Magazzino, Vendite

Caratteristiche Funzionali

Obiettivo del modulo gestione spedizioni è l'ottimizzazione della pianificazione delle consegne, in funzione delle date di scadenza ordini clienti e delle zone di destinazione della spedizione.

L'utente dispone di uno strumento che permette l'estrazione e la visualizzazione degli ordini che appartengono ad insiemi interni, a range di date di consegna minima e massima, selezionati per una o più zone di destinazione.

La visualizzazione permette di analizzare sia il cliente che i riferimenti dell'ordine, il valore della fornitura, il volume ed il peso dei beni.

La conferma di ogni singolo ordine determina sia il totale del peso che il volume complessivo del piano di carico che, confrontati con la capacità massima del vettore selezionato, previene possibili errori di valutazione.

Dopo la preparazione dei piani di carico viene data la possibilità di verificare la disponibilità dei prodotti da spedire, tramite una lista di indisponibili che coinvolge, ove non totalmente disponibile il prodotto finito, anche il fabbisogno netto dei livelli successivi (semilavorati e materie prime).

Ai piani di carico è legata la stampa etichette a fronte dell'elenco dei colli e di un buono di approntamento con descritti il numero dell'ordine, il box di carico, il vettore e i prodotti da spedire, con elencati i colli che lo compongono.

Dal piano di carico una procedura automatica provvede all'emissione del documento di trasporto; tale operazione viene fatta solo dopo aver modificato, se necessario, il piano di carico, grazie alle segnalazioni provenienti dal reparto di approntamento colli.

Sl	Nr. Ordine	Anno	Cliente	Riferimento	Importo	Col	Peso	Volume
	28/000	2003	1 TIEFFEL	MENSOLA 50*50		519	9560,00	13,01
	136/000	2003	1 TIEFFEL	ARTICOLO PADR	0,00	446	3333,31	

Generazione del piano di carico da ordini clienti, con selezione di un range di aree, zone e date consegna.

Anno	Nr. Ordine	Dep	RIF	O.C	Cliente	Importo	Col	Peso	Volume
2002	81/			1	1 TIEFFELUC		10	21,00	
2002	83/			1	1 TIEFFELUC		33	24,00	0,02
2002	85/			1	1 TIEFFELUC		2	46,00	0,05
2002	55/	1		1	24 C.M.E. SA		500	1200,00	15,00
2002	57/	1		1	1 TIEFFELUC		100		1,30
2003	87/			1	1 TIEFFELUC		1	0,76	
2003	89/			1	1 TIEFFELUC	6920,00	325	2350,00	1,95
2003	90/			1	17 BUFFETTI	6600,00	800	800,00	1,20
2003	94/			1	1 TIEFFELUC		3	24,00	0,02
2003	95/			1	1 TIEFFELUC		34	36,00	0,03
2003	96/			1	1 TIEFFELUC		2	12,00	0,01
2003	97/			1	1 TIEFFELUC		34	36,00	0,03
2003	98/			1	1 TIEFFELUC		35	48,00	0,05
2003	99/			1	1 TIEFFELUC		1		
2003	104/			1	1 TIEFFELUC		2	12,00	0,01
2003	105/			1	1 TIEFFELUC		34	36,00	0,03
					TOTALE	133381542	290	36476,46	52,39

Gestione di un piano di carico generato da ordini.

Cicli di Lavorazione

Nome Produttore:

TeamSystem S.p.A.

Prerequisiti Software:

Magazzino, Distinta Base

Caratteristiche Funzionali

Il modulo dei cicli di lavorazione, è la risposta alla crescente domanda di strumenti di controllo per l'ottimizzazione della capacità produttiva, da parte delle aziende che producono beni sottoposti a semplici processi in cui la risorsa critica è proprio l'impiego delle linee di produzione.

Possibili utilizzatori di questo modulo sono aziende che svolgono un numero limitato di processi di lavorazione su beni di terzi; esse subiscono la pianificazione delle fasi di lavoro dalle richieste di prodotto fatte dai loro clienti e sono quindi costretti a monitorare continuamente la possibilità di produrre ed evadere gli ordini nei tempi richiesti.

La gestione dei cicli di lavorazione si integra con la Distinta Base materiali, alla quale si aggiunge la scheda tecnica di lavorazione costituita dall'elenco delle operazioni da eseguire sull'articolo da produrre; vengono evidenziati i tempi di setup/attrezzaggio ed i tempi unitari per ogni lavorazione.

È possibile associare al codice del prodotto un codice variante, che permette di distinguere più cicli da utilizzare in caso di indisponibilità della macchina assegnata al ciclo primario.

Nei casi in cui la gestione materiali non sia particolarmente critica è possibile, partendo dal piano principale di produzione, individuare gli eventuali sovraccarichi sulle linee di produzione.

In funzione delle date di consegna e della durata della produzione. Viene ricalcolata la data massima di inizio produzione creando quindi una scrittura di fabbisogno di risorse relativo ad una certa operazione, centro di lavoro, settimana, al fine di garantire la consegna degli ordini, entro le scadenze prefissate.

I dati di base per l'attivazione della procedura sono:

- anagrafica fasi/operazioni (legate se opportuno ad un centro di lavoro);
 - anagrafica macchine o centri di lavoro (associata ad un numero di ore di turno e percentuale di inefficienza);
 - calendario di fabbrica/reparto/macchina (generato con le ore presenti sull'anagrafica macchina e revisionabile);
 - anagrafica ciclo prodotto (elenco fasi con tempi setup/lavorazione legati a possibili varianti, calcolo costi);
- La procedura di calcolo consente di formulare previsioni partendo da:
- piano principale di produzione (importato da selezione portafoglio ordini produzione);
 - ordini clienti;
 - ordini di produzione rilasciati;
 - proposte ordini di produzione provenienti da MRP;
 - tutti gli archivi.

CILANAG - CILANAG

ANAGRAFICHE CICLI LAVORO

ANAGRAFICA MACCHINA

Codice Macchina ...: 1

1) Descrizione: PRESSA

2) Codice Reparto ...: 001 REPARTO 1

3) Costo Lavorazione: 10,00 (Al Minuto)

4) Costo Set-Up: 20,00 (Al Minuto)

5) Costo Mano Opera.: 30,00 (Al Minuto)

6) Ore Giornaliere ...: 8,00

7) Inefficienza: 3,00 %

Conferma Varia Annulla Uscita

Anagrafica macchine per cicli di lavorazione

CILCAL - CILCAL

GESTIONE CALENDARIO MACCHINA

Macchina : 1 PRESSA

Mese e anno : 06/2003

Set Turni

Set Turni	Set Turni	Set Turni
01 - Domenica	11 - Mercoledì	21 - Sabato
02 - Lunedì	12 - Giovedì	22 - Domenica
03 - Martedì	13 - Venerdì	23 - Lunedì
04 - Mercoledì	14 - Sabato	24 - Martedì
05 - Giovedì	15 - Domenica	25 - Mercoledì
06 - Venerdì	16 - Lunedì	26 - Giovedì
07 - Sabato	17 - Martedì	27 - Venerdì
08 - Domenica	18 - Mercoledì	28 - Sabato
09 - Lunedì	19 - Giovedì	29 - Domenica
10 - Martedì	20 - Venerdì	30 - Lunedì

Giorno del mese da variare : 3

Indicare N per giorno normale X per festività

F9

Creazione del calendario macchina

Il risultato dell'elaborazione, al netto delle fasi già consuntivate, viene registrato in un archivio rigenerabile ed ispezionabile a video, per eventuali rettifiche e ricalcoli; viene stampato sotto forma di elenco settimanale delle operazioni/ordini di lavoro da emettere per ogni settimana, con evidenza del totale ore impegnate a fronte della disponibilità del calendario di attività della linea. Eventuali sovraccarichi delle linee sono evidenziati sia a video che in stampa, per consentire una semplice ed immediata lettura dei dati critici sia su base settimanale che mensile.

Nel caso la criticità prevalente sia quella dell'impiego dei centri di lavoro, è possibile generare i fabbisogni dei materiali dalla pianificazione dei centri, al fine di porre come data limite dell'ingresso materiali la data massima di inizio produzione ricalcolata con i metodi esposti. Utile applicazione della gestione dei cicli è la stampa di una scheda costo prodotto che utilizza la Distinta Base materiali e la distinta del ciclo valorizzate al costo percentuale di incremento ed ai costi fissi da assorbire. Si può ottenere tale scheda costo con elaborazione per articolo e lotto tipico, o direttamente con l'intestazione di un ordine da cui viene prelevata la quantità da produrre richiesta dal cliente e su cui ripartire gli oneri dovuti all'attrezzaggio delle macchine; è anche possibile ricavare un costo unitario del prodotto ed un costo complessivo dell'ordine.

La consuntivazione della produzione, utile complemento del modulo in oggetto e del modulo gestione commesse, prevede il trattamento del dato rilevato su supporto cartaceo o tramite terminali di tipo industriale disponibile lungo le linee di produzione.

Tale dato è necessario per il controllo delle attività legate agli ordini di produzione rilasciati, da cui devono essere sottratte le ore già lavorate e le quantità prodotte, ma soprattutto costituisce la base che permette di ottenere un conto economico reale per ogni prodotto a fronte di uno o più ordini di lavoro chiusi, oltre ad una serie di reports inerenti l'impiego dei centri di lavoro e della manodopera con evidenza del rapporto fra tempi produttivi e improduttivi.

CILSKEDE - CILSKEDE

Articolo: AX ARTICOLO PADRE VarianteCiclo: 1000
 TipoLav.: 2 FASE DI LAVORAZIONE MSN LottoMinimo: 1000
 Note: VERIFICARE LAVORAZIONE TipoValoreMat: U (U/M/S)

Seq. Fase Lavorazione	T Macchina/Fornitore	TempoSetup	TempoLavoro	Pz0ra
10 1000 FASE 1000	I 1	00 10 00 00	02 30 00 00	0
20 2000 FASE 2000	I 2	05	03 45	

Seq. Fase Lavorazione	Data ini/fin	hh:mm:ss:cc	Inc. Md0
20 2000 FASE 2000	00/00/0000	TnpSetup 00 05 00 00	0,00 %
Tipo 1	31/12/2099	TnpLavor 03 45 00 00	0,00 %
NoteFase: VERNICIATURA A CALDO		Pezzi0ra 0,26	
		VarCosto 0,00 %	
Macc/For: 2		PesoFase 0,000	

Varia Annull. Inser. pg.av pg.ind Cantot Materi Note uTens Orig Uscita

Gestione distinta ciclo di lavorazione per articolo. Per ogni fase vengono evidenziati i tempi di setup, di lavorazione ed i pezzi lavorati ogni ora.

CILPDL - CILPDL

GAMMA PIANO DI LAVORO PER MAC./SET. GAMMA

Macchina	Articolo	Fase	T.Setup	T.Lavoro	Dt.Iniz.
			hh mm ss cc	hh mm ss cc	
1	AX	1000	10	60	21032003
	Totale settimana		10	60	Sett:12
	Tot.Turni Impegn		50	60	
	Saturazione		16	10	
1	Totale macchina		10	60	

Art.: ARTICOLO PADRE Qta.: 24,00 Data Con.:29032003
 Mac.: MACCHINA UNO Fase: FASE 1000
 Cli.: Ord.: Data Ord.:

Help Uscita

Visualizzazione piano di lavoro per macchina/settimana, con evidenza della disponibilità e delle saturazioni dei centri di lavoro.

Nome Produttore:

TeamSystem S.p.A.

Prerequisiti Software:

Magazzino, Distinta Base

Caratteristiche Funzionali

MRP Material Requirement Planning.

Il piano dei fabbisogni primari indipendenti proviene dalla fusione di diversi elementi: previsione di vendita, previsione di produzione, ordini clienti, decisioni del management, limitazioni di capacità produttiva, strategie commerciali, etc; tra questi elementi preponderanti sono gli ordini clienti e le previsioni di produzione per far fronte ad una domanda che non si è ancora manifestata.

Il modulo GAMMA prevede di alimentare il piano dei fabbisogni primari automaticamente dagli ordini clienti.

I fabbisogni primari costituiscono il piano indispensabile per la generazione del piano dei fabbisogni di materiale, tramite i dati tecnici (modulo distinta base, modulo scorte, etc).

Il modulo pianificazione dei fabbisogni di materiale (MRP) esplode il piano dei fabbisogni primari indipendenti creando i fabbisogni lordi dei sottoassiemi, componenti e materia prima, attraverso un processo di esplosione della Distinta Base.

In base ai coefficienti di impiego, previsti nei legami della Distinta Base, il programma determina la quantità di fabbisogno degli stessi materiali. Il fabbisogno lordo di ciascun articolo è poi confrontato con la situazione in magazzino e con i ricevimenti previsti da fornitore e lavorazione, in modo da determinare il fabbisogno netto. Le eventuali modifiche tecniche previste in Distinta Base, vengono prese in considerazione nella determinazione dei fabbisogni, in componenti e sottoassiemi a partire dalla loro data di validità.

I fabbisogni netti vengono poi soddisfatti originando ordini pianificati (di acquisto e/o di lavoro) per i quali vengono determinati la quantità (in base alle regole di formazione del lotto), la data di consegna (coincidente con la data del fabbisogno che la proposta deve soddisfare) e la data presunta di lancio (ottenuta sottraendo a quella di scadenza il tempo di approvvigionamento).

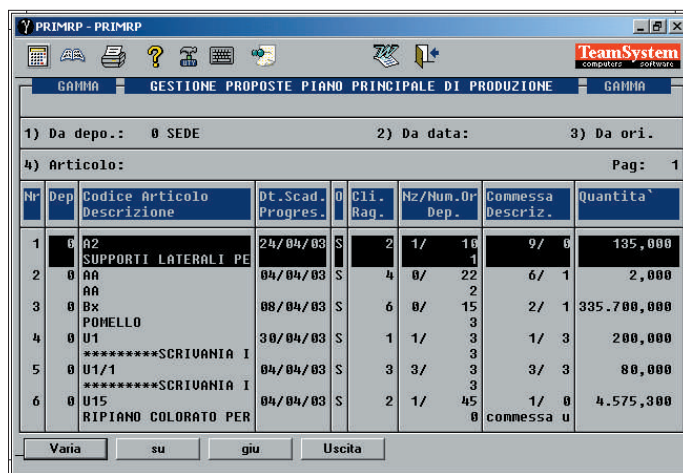
Gli ordini di lavoro pianificati andranno ad originare un nuovo fabbisogno per i loro componenti di livello inferiore determinando la ricorsività dell'algoritmo che avrà termine nel momento in cui non vi saranno più fabbisogni da soddisfare. Il piano dei fabbisogni di materiale viene ricalcolato ad ogni elaborazione, una successiva funzione permette l'accorpamento in periodi desiderati dall'utente (settimanale, mensile, etc).

Gli ordini pianificati sono già indirizzati ai reparti interni o esterni (per la produzione) o ai fornitori (per gli acquisti) grazie ai parametri presenti sulle informazioni di base.

Nella funzione di variazione del piano, modifiche di quantità o data sui prodotti, l'utente avrà a disposizione alcuni report ed interrogazioni per analizzare la situazione dell'articolo. La procedura permette di avere più elementi di decisione e di conseguenza più supporti per eliminare o, in ogni caso, minimizzare la possibilità di errore.

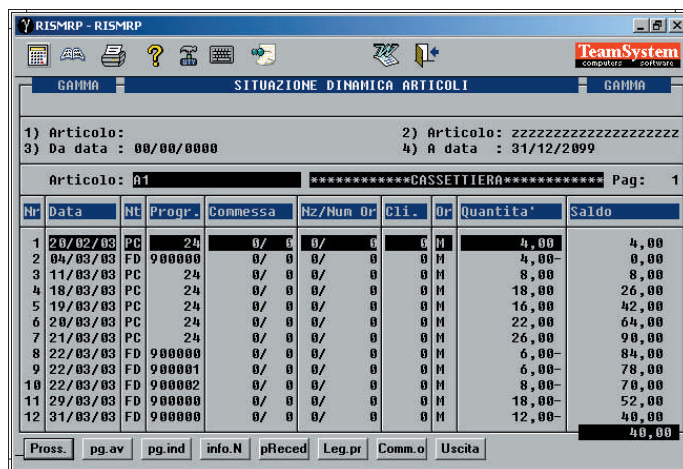
Sono a disposizione dell'utente:

- Un'analisi della situazione reale rappresentata dai dati gestionali provenienti da vendite, acquisti, magazzino, terzi.
- Una simulazione di eventi che consenta, prima di prendere decisioni effettive, di verificare gli effetti che si avrebbero emettendo ordini di produzione interni ed esterni oppure di acquisto.
- La verifica costante di quanto avviene e degli scostamenti rispetto al piano originario.
- La correzione delle decisioni prese, cioè la possibilità di tornare ad intervenire sui processi sia in termini di simulazione che con decisioni operative.



Nr	Dep	Codice Articolo	Descrizione	Dt.Scad.	Progres.	Cli. Rag.	Nz/Num. Or	Dep.	Commessa	Descriz.	Quantita'
1	0	02	SUPPORTI LATERALI PE	24/04/03	S	2	1/ 10	9/ 0	135,000		
2	0	00	AA	04/04/03	S	4	0/ 22	6/ 1	2,000		
3	0	Bx	POHELLO	08/04/03	S	6	0/ 15	2/ 1	335.700,000		
4	0	U1	*****SCRIVANIA I	30/04/03	S	1	1/ 3	1/ 3	200,000		
5	0	U1/1	*****SCRIVANIA I	04/04/03	S	3	3/ 3	3/ 3	80,000		
6	0	U15	RIPIANO COLORATO PER	04/04/03	S	2	1/ 45	1/ 0	4.575,300		

Gestione proposte piano principale di produzione.



Nr	Data	NE	Progr.	Commessa	Nz/Num. Or	Cli.	Or	Quantita'	Saldo
1	20/02/03	PC	24	0/ 0	0/ 0	0	0	4,00	4,00
2	04/03/03	FD	900000	0/ 0	0/ 0	0	0	4,00	0,00
3	11/03/03	PC	24	0/ 0	0/ 0	0	0	8,00	8,00
4	18/03/03	PC	24	0/ 0	0/ 0	0	0	18,00	26,00
5	19/03/03	PC	24	0/ 0	0/ 0	0	0	16,00	42,00
6	20/03/03	PC	24	0/ 0	0/ 0	0	0	22,00	64,00
7	21/03/03	PC	24	0/ 0	0/ 0	0	0	26,00	90,00
8	22/03/03	FD	900000	0/ 0	0/ 0	0	0	6,00	84,00
9	22/03/03	FD	900001	0/ 0	0/ 0	0	0	6,00	78,00
10	22/03/03	FD	900002	0/ 0	0/ 0	0	0	8,00	70,00
11	29/03/03	FD	900000	0/ 0	0/ 0	0	0	18,00	52,00
12	31/03/03	FD	900000	0/ 0	0/ 0	0	0	12,00	40,00

Visualizzazione dinamica prodotti, dopo l'elaborazione del piano principale.

Gestione Packing List

Nome Produttore:
TeamSystem S.p.A.
Prerequisiti Software:
Magazzino, Vendite

Caratteristiche Funzionali

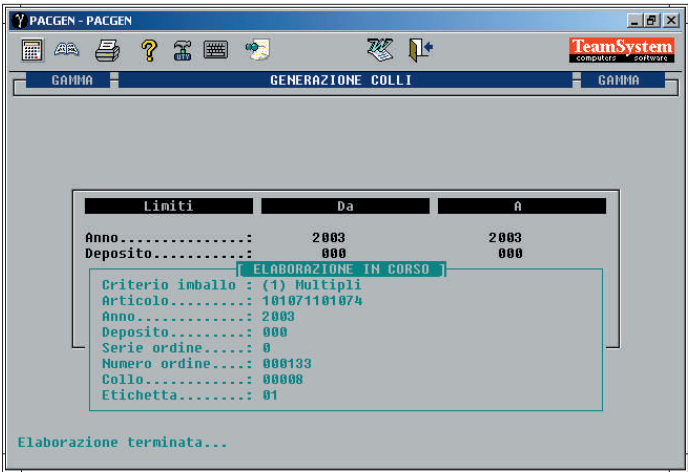
Obiettivo del modulo packing list è l'emissione di un allegato alla fattura, nel quale sia elencata la composizione totale dei colli. Oltre al modulo allegato, il packing list provvede alla generazione delle etichette sovracollo che hanno corrispondenza con il modulo stampato.
L'utente ha a disposizione vari criteri di imballo, che devono essere dichiarati in fase di codifica articolo e per ogni articolo che si desidera gestire con il modulo del packing list, pena la non utilità del programma.

La generazione del packing list può avvenire sia automaticamente, prelevando i dati direttamente dagli ordini clienti emessi, dai documenti di trasporto o dalle fatture immediate, sempre secondo i criteri di imballo collegati agli articoli; oppure manualmente inserendo gli articoli nell'apposita gestione.

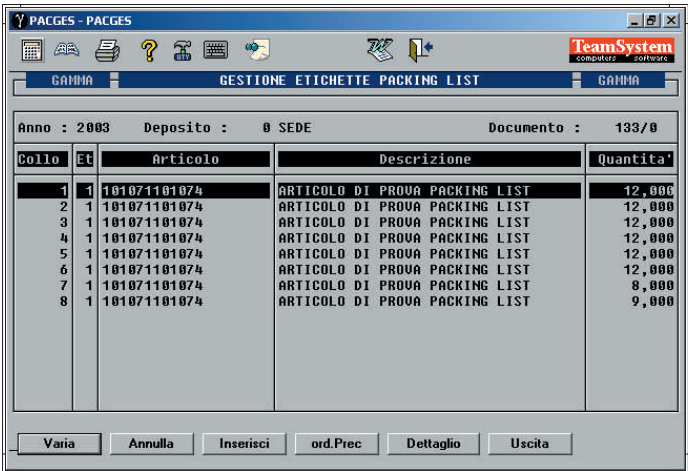
Al fine di semplificare l'inserimento dei dati per la gestione del packing list, è disponibile una procedura che consente l'inserimento parametrico dei criteri di imballo.

Oltre ai programmi standard, esistono anche dei programmi personalizzati che permettono di stampare sia il packing list che le etichette personalizzate.

La stampa delle etichette sovracollo degli articoli da spedire, può essere fatta sia su carta bianca che su modulo prestampato con la possibilità di scegliere i riferimenti e la lingua in cui stampare. È possibile inserire anche eventuali note aggiuntive che saranno stampate sotto i riferimenti dell'ordine.



Generazione del packing list da ordini clienti.



Gestione del packing list.



www.teamsystem.com

TeamSystem S.p.A.

61100 Pesaro (PU)
Via Gagarin, 205/206
Tel. 0721/42661
Fax 0721/400502
info@teamsystem.com

60019 Senigallia (AN)
Via Caduti sul Lavoro, 1
Tel. 071/79081
Fax 071/7920604
info.sen@teamsystem.com

86100 Campobasso (CB)
Ripalimosani (z.i. Pesco Farese)
Tel. 0874/60561
Fax 0874/482396
info.cb@teamsystem.com

60044 Fabriano (AN)
Via Serraloggia, 90/B
Tel. 0732/24871
Fax 0732/627131
info.fab@teamsystem.com

20122 Milano (MI)
Viale L. Majno, 17/A
Tel. 02 76006822
Fax 02 76397375
info.mi@teamsystem.com



Rilasciata alla
Sede Legale
ed Amministrativa

Timbro Rivenditore