



Piattaforma Applicativa Gestionale

Scheda Prodotto

Produzione

COPYRIGHT 1992 - 2004 by **ZUCCHETTI S.p.A.**

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

TRADEMARKS

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

Pagina lasciata intenzionalmente vuota.



Modulo Programmazione Produzione

Il modulo di Programmazione della Produzione ha una distinta base che distingue i vari cicli di lavorazione in cicli base e cicli alternativi, i cui componenti possono essere utilizzati in uno o più cicli e per ogni componente si può indicare in quale ciclo è utilizzato e la percentuale di scarto standard. Ad ogni distinta base è collegata una scheda di lavorazione che elenca le lavorazioni necessarie, le quali possono riferirsi a diversi cicli di lavorazione ed essere prestazioni elementari, prevedere l'utilizzo di una macchina, di più macchine in serie o di una macchina fra quelle in un gruppo.

La valorizzazione di una distinta base considera sia i componenti che le lavorazioni relative ad uno dei cicli previsti. I componenti possono essere valorizzati secondo diversi criteri ed il valore ottenuto può essere aumentato di una percentuale di ricarico e di un costo fisso; le lavorazioni possono essere invece valorizzate a costo unitario standard (inserito nelle singole prestazioni elementari) o a costo macchina (determinato rapportando costo orario e produzione oraria della macchina).

Il modulo richiede come prerequisito l'esistenza del modulo Ordini per poter analizzare, con l'esame delle giacenze e dei movimenti di ordinato/impegnato, i fabbisogni nel tempo ed ottenere, per ogni articolo da produrre, i punti critici con disponibilità negativa e generazione del Piano Principale di Produzione. A partire da esso ed in base alle informazioni relative alle strutture dei prodotti, ai lead time di fabbricazione o di acquisto ed alle situazione delle scorte dei componenti, si perviene alla determinazione dei piani di ordini di riapprovvigionamento (*Piano ODL* –Ordini di Lavorazione- per Ufficio Produzione e *Piano RDA* –Richieste d'Acquisto- per Ufficio Acquisti) per i vari livelli di distinta base.

La procedura MRP suggerisce la collocazione temporale con data di inizio e di fine previste sia per gli ODL che per le RDA mediante tempificazione delle attività associate al lancio degli ordini stessi ed in conformità ai vincoli imposti dalle politiche d'ordine.

Il Piano degli ODL provvisori comprende i seguenti tipi di Ordini di Lavorazione: *ODL schedulabili*, quelli con disponibilità completa dei componenti; *ODL schedulabili se...*, quelli con componenti che possono essere resi disponibili inviando Ordini ai Fornitori secondo la Richiesta d'Acquisto (RDA) generata dal programma; *ODL non schedulabili*, quelli con componenti non disponibili neppure con normale Ordine a Fornitore. Un *ODL schedulabile se...* può essere *forzato* e lanciato in produzione. La verifica di fattibilità degli ODL (Schedulazione) è eseguita a capacità finita sui materiali ed a capacità infinita sulle altre risorse, cioè verificando la disponibilità dei materiali alla data prevista di produzione senza tenere conto dei vincoli di capacità di risorse quali la manodopera o le macchine.

Il Piano delle RDA rappresenta lo strumento di pianificazione dei materiali a disposizione dell'Ufficio Acquisti: contiene le richieste di materiali generate dalla procedura MRP, richieste che possono essere trasformate automaticamente in Ordini a Fornitore effettivi.

La conferma del Piano degli ODL consente il lancio degli ODL in produzione con la stampa della documentazione di officina (Buoni di Prelievo – singoli o riepilogativi – e Bolle di Lavorazione).

📁 **Specifiche – Programmazione Produzione**

- ♦ Diversi cicli di lavorazione (base e alternativi) sia per i componenti che per le lavorazioni
- ♦ Data creazione distinta base e relativo codice operatore, data ultima modifica e relativo operatore per ogni componente
- ♦ Quantità in distinta base fino a 5 decimali
- ♦ Scarto % per componente
- ♦ Zoom di esplosione immediata dei semilavorati
- ♦ Schede di lavorazione con prestazioni elementari, con utilizzo di macchine o gruppi macchine
- ♦ Valorizzazione distinta per ognuno dei cicli previsti, globale o separata per le materie prime di base (metalli preziosi o altri con quotazioni giornaliere)
- ♦ Diversi criteri di valorizzazione componenti (costo standard, prezzo medio di carico, ultimo costo d'acquisto o secondo un determinato listino)
- ♦ Stampe e visualizzazione grafica della disponibilità nel tempo considerando anche Ordini e Impegni di Produzione
- ♦ Generazione Commesse di Produzione da Impegni Cliente
- ♦ Generazione automatica del Piano Principale di Produzione (PPP) in base al calendario di produzione tenendo conto della politica di riordino dei componenti
- ♦ Pianificazione MRP di dettaglio dei fabbisogni materiali determinati in base al PPP introdotto, con suggerimento di Ordini di Lavorazione (ODL) e Richieste d'Acquisto (RDA) tempificate secondo quanto indicato sui cicli di lavorazione
- ♦ Generazione automatica Piano ODL Provvisori
- ♦ Generazione automatica Piano Richieste d'Acquisto per materie prime e possibilità di trasformazione diretta in Ordini a Fornitore
- ♦ Verifica carico risorse pianificate a capacità infinita con diagramma di carico giornaliero
- ♦ Impegno dei materiali per la data prevista
- ♦ Simulazione spostamento scadenze ODL e verifica del Piano ODL
- ♦ Stampa buoni di prelievo dei materiali con scarico automatico da magazzino del materiale prelevato e relativa evasione dell'impegno
- ♦ Avanzamento produzione con rilevazione tempi di lavorazione degli ODL, scarti e fermi macchina
- ♦ Evasione ordine a produzione con carico automatico del prodotto finito a magazzino e scarico dei materiali utilizzati

Alcune Immagini

Struttura Prodotto PENTIUM 133

- Distinta Base (Ciclo Standard)
 - PENTIUM 133 - [1]
 - BOXBASEPENTIUM - [N. 1]
 - CDROM - [N. 1]
 - HD1GB - [N. 1]
 - TAST-IT - TASTIERA ITALIANA [N. 1]
 - VIDEOSUPERVGW - [N. 1]
 - MOUSE - MOUSE SERIALE [PZ 1]
 - WINDOWS - WINDOWS 95 [N. 1]
 - KIT-IMBALLO - KIT IMBALLO PC COMPLETO [N. 4]

Scheda Lavorazione (Ciclo Standard)

- Liv.:0000 - Art.: PENTIUM 133 - Scheda lavorazione: PENTIUM
 - Fase 1: PRELIEVO BOX - Risorsa: PRELIEVOBOX - Tempo Ciclo = 0,250 [H]
 - Fase 2: ASSEMBLAGGIO CD-ROM - Risorsa: ASSCDROM - Tempo Ciclo = 0,150 [H]
 - Fase 3: ASSEMBLAGGIO HD - Risorsa: ASSHD - Tempo Ciclo = 0,150 [H]
 - Fase 4: CARICAMENTO SOFTWARE - Risorsa: SOFTWARE - Tempo Ciclo = 1200,000 [S]
 - Fase 5: COLLAUDO TASTIERA - Risorsa: COLL01 - Tempo Ciclo = 600,000 [S]
 - Fase 6: PROVA TEST GENERALE - Risorsa: PROVAGEN - Tempo Ciclo = 1,000 [H]
 - Fase 7: IMBALLAGGIO - Risorsa: IMBALLO - Tempo Ciclo = 0,200 [H]
- Liv.:0001 - Art.: KIT-IMBALLO - Scheda lavorazione: KIT-IMBALLO

Stile Ok

Fig. 1 – Treeview Prodotto

PIANO ORDINI DI LAVORO (ODL)

● Non Schedulabile
● Schedulabile se...
● Schedulabile

Stati ODL
■ Provvisorio ■ Consolidato ■ In Produzione ■ Finito

◆ ODL Sospeso
◆ ODL non rielaborabile

E Lavorazione Esterna M Messaggi MRP

St	Codice ODL	Prior.	Articolo	UM	Da Produrre	Cic	Inizio	Durata [H]	Fine	Richiesta	Rit	Mag	Cliente
●	L000006 99		BOXBASEPENTIUM	N.	30,00	A	07-03-1999	15,00	08-03-1999	08-03-1999		AU	
	↳ L000004 99		BOX BASE PENTIUM				00000001	ELETRONICA VAL DI					
●	L000009 99		KIT-IMBALLO	N.	50,00	B	07-03-1999	15,00	08-03-1999	08-03-1999		AU	
	↳ L000004 99		KIT IMBALLO PC COMPLETO										
●	L000008 99		KIT-IMBALLO	N.	89,00	B	07-03-1999	26,70	08-03-1999	08-03-1999		AU	
	↳ L000001 99		KIT IMBALLO PC COMPLETO										
●	L000005 99		BOXBASEPENTIUM	N.	30,00	A	07-03-1999	15,00	08-03-1999	08-03-1999		AU	
	↳ L000001 99		BOX BASE PENTIUM				00000001	ELETRONICA VAL DI					
●	L000004 99		PENTIUMPRO	N.	40,00	B	08-03-1999	21,00	09-03-1999	10-03-1999		AU	
			PENTIUM PRO 200										
●	L000003 99		PENTIUMPORT	N.	20,00	B	08-03-1999	11,00	09-03-1999	10-03-1999		AU	0000002
			PENTIUM PRO 200 portatile										
●	L000001 99		PENTIUM 133	N.	15,00	B	08-03-1999	8,50	09-03-1999	10-03-1999		AU	
			PENTIUM 133 16MB RAM HD 1.2GB										
●	L000007 99		BOXBASEPENTIUM	N.	30,00	A	18-03-1999	15,00	18-03-1999	18-03-1999		AU	
	↳ L000002 99		BOX BASE PENTIUM				00000001	ELETRONICA VAL DI					

Q.ta Ordine: 30,00 Q.ta Evasa: Commessa: Num.: / del -- -- Riga:

Fornitore C/Lavoro: ELETTRONICA VAL DI MAGRA SPA Cliente:

Priorita+Data Iniz:
F Filtro S Stampa A Azzera S Situazione M Messaggi MRP C Collega ESC Esci

Fig. 2 – Piano Ordini di Lavoro

SITUAZIONE PIANO ODL / Varia

-Parametri Generazione Piano Principale di Produzione-

Data: 09-02-1999 Ora: 10:00 Durata: 00:00:01 Operatore: 1
 Periodo Esaminato: dal - - al 10-05-1999 # FAB: 4

-Parametri Generazione Piano ODL Prowisori-

Data: 09-02-1999 Ora: 10:01 Durata: 00:00:06 Operatore: 1
 Periodo Esaminato: dal 09-02-1999 al 31-12-2099 # ODL: 9

-Parametri Ultima Verifica Fattibilita' (Schedulazione)-

Data: 09-02-1999 Ora: 10:01 Durata: 00:00:01 Operatore: 1
 Periodo Esaminato: dal - - al 10-05-1999 # ODL: 9

Situazione Piano	Risultato Ultima Verifica
ODL Presenti: 9	 Schedulabili 2
Prowisori: 9 	ODL Esaminati  Schedulabili se ... 9 6
Consolidati: 0 	 Non Schedulabili 1
In Produzione: 0 	  
Finiti: 0 	

Fig. 3 – Situazione Piano ODL