

LA PRODUZIONE SU COMMESSA

Caratteristiche

Obiettivo della produzione è di garantire la realizzazione dei prodotti con i costi e nei tempi previsti in modo da poter rispettare i margini industriali e le consegne concordate con i clienti.

Per una Azienda modernamente organizzata è inoltre determinante poter disporre delle informazioni necessarie in modo veloce e con costi contenuti.

Tutto ciò è ottenibile solo utilizzando un sistema informativo che fornisca agli operatori strumenti semplici, integrati ed efficaci per poter facilmente programmare le attività produttive nell'ambito di un costante controllo degli stati di avanzamento della produzione e dei costi accumulati.

La forte integrazione dei moduli della Produzione consente infatti di gestire in modo facile ed efficace tutto il flusso operativo che intercorre da una Offerta alla Fattura.

Il modulo è indirizzato alle Aziende di Produzione che hanno la reale necessità :

- di produrre in modo flessibile e veloce anche senza definire prima nel suo dettaglio la distinta base ed il ciclo di lavorazione del prodotto (come per esempio per i prodotti non ripetibili, i prototipi e/o gli articoli campione).
- di emettere un Ordine di Produzione per articoli generici “non codificati” conservandone comunque i dati di consuntivazione (struttura del prodotto, ciclo effettuato e componenti utilizzati).
- di Consuntivare direttamente dal “campo” le lavorazioni effettuate con l'implementazione automatica del ciclo di lavorazione
- di avere la possibilità di integrarsi con prodotti di CAD/CAM per la creazione automatica di distinte basi e cicli di lavorazione.
- di utilizzare uno o più Fornitori di Conto Lavoro per la realizzazione di una o più fasi di lavorazione anche parzialmente effettuate all'interno.
- di gestire o no la disponibilità di magazzino.
- di conoscere con quali Ordini di Produzione è stato prodotto l'Ordine del Cliente.

- di poter consultare i dati storici di consuntivo degli articoli prodotti con più filtri di ricerca come ad esempio il Cliente, i suoi ordini o riferimenti, la famiglia e gruppo merceologico di appartenenza del prodotto, similitudini dimensionali o di peso, intervalli di date, .etc. in modo da facilitare la creazione di un nuovo preventivo
- di avere un Controllo di Gestione che consente di conoscere in tempo reale i tempi ed i costi delle lavorazioni interne/esterne e dei materiali consuntivati a fronte di ogni singolo Ordine di Produzione, per tutti gli Ordini di Produzione relativi ad un Ordine Cliente o per ogni Cliente con il relativo calcolo del Margini ottenuti tra i Costi consuntivati ed il Prezzo di vendita.
- di conoscere i Tempi e Costi di attrezzaggio, lavorazione e manodopera consuntivati per periodo, per addetto, per macchina, per centro produttivo e per Cliente.
- di effettuare la valorizzazione anche retrodatata dell'Inventario del Corso Lavoro suddiviso tra il totale delle lavorazioni interne ed esterne effettuate ed il totale dei materiali prelevati
- di conoscere in ogni momento il Carico di Lavoro dei centri produttivi.

Funzionalità Principali

- Archivi Tecnici

Caratteristiche principali degli Archivi Tecnici sono:

Ø La Gestione del Calendario di Produzione

Ø La Gestione dei Centri di Lavoro Interni con i costi orari relativi alle attività di:

- § Attrezzaggio
- § Lavorazione
- § Manodopera

I costi sono definibili per data validità con eventuale variante del costo per fase.

Ø La definizione delle Postazioni Interne (Macchina o qualsiasi altro posto dove la lavorazione viene svolta come ad esempio le isole di assemblaggio, confezionamento, ...) appartenenti al Centro e per i Centri Esterni l'indicazione dei Fornitori abituali.

Ø La definizione per ogni singola Postazione di più modalità di dichiarazione del tempo di consuntivo:

- § tempo in "ore,minuti" (ore/minuti totali)
- § tempo specificando "dalle - alle" (ora di inizio e ora di fine)

Ø La definizione delle Fasi di Lavorazione e per ogni fase:

- § il Centro di Lavoro e la Postazione abituale
- § l'aggregabilità della lavorazione in un Ordine di Produzione Aggregato costituito cioè da più Ordini di Produzione singoli.

Ø La definizione degli Addetti, di un loro eventuale specifico costo e della loro postazione abituale

- Distinta Base Componenti e Ciclo di Lavorazione

Caratteristiche principali della Distinta Base Componenti e del Ciclo di Lavorazione sono:

- Ø La possibilità di definire se il prodotto viene gestito:
 - § a fabbisogno, cioè in relazione a quanto ordinato dal Cliente
 - § tramite tecniche di tipo Mrp.

- Ø La possibilità di indicare se nella fase di creazione del piano di produzione la quantità da produrre deve o no essere nettificata dalla disponibilità di magazzino

- Ø La possibilità di definire per l'articolo da produrre:
 - § una percentuale di scarto in modo da aumentarne il fabbisogno
 - § i giorni di Lead Time per anticipare la data di inizio della produzione in relazione al calendario di fabbrica

ed inoltre la possibilità di allegare al prodotto delle immagini.

- Ø La gestione dei componenti della distinta base facilitata tramite formule di calcolo della quantità di impiego definibile in modo parametrico (dimensioni e peso specifico,...)

- Ø La possibilità di definire se il componente:
 - § ha una provenienza di acquisto, di conto lavoro cliente o di produzione e se questa è di produzione la sua nettificabilità di magazzino.
 - § deve o non essere impegnato a magazzino nelle fase di lancio in produzione
 - § deve considerare nel calcolo del fabbisogno eventuali percentuali di scarto e di sfrido
 - § deve essere prelevato in modo manuale o automatico e con quale costo (libero, ultimo di acquisto,medio,...)

- Ø Una gestione del Ciclo di Lavorazione con la possibilità di definire i Tempi previsti di:
 - § Attrezzaggio
 - § Lavorazione Uomo
 - § Lavorazione Macchina

con la possibilità di indicare il Centro di Lavoro e la Postazione abituale, se la fase deve o non essere considerata come punto di conteggio e se è di tipo aggregabile.

- Ø La gestione della Scheda di Controllo di più quote a livello di Fase

- Piano di Produzione degli Ordini dei Clienti

Il Piano di Produzione contiene l'elenco delle righe degli Ordini Clienti o righe di altre tipologie di Documenti definibili in un configuratore.

Ad ogni riga è associata la struttura su più livelli della distinta base e del ciclo di lavorazione dell'articolo ordinato dal Cliente.

Attraverso specifici Bottoni è possibile avere una visione generale dello stato di avanzamento di ogni riga dell'Ordine Cliente e degli Ordini di Produzione da essa generati come ad esempio.

- § il consuntivo tecnico (tempi e quantità) ed a valore dell'ordine di produzione
- § il consuntivo di riga ordine Cliente
- § la situazione degli avanzamenti delle lavorazioni interne ed esterne

La visione e gestione del piano di produzione può essere filtrata per Cliente, Articoli, Riferimenti del documento del Cliente,Data limite di evasione,....

Caratteristiche del Piano di Produzione sono :

- Ø la segnalazione delle Righe Documenti (Ordini Clienti, ordini interni, ..) che sono da pianificare per la produzione ma che sono riferite ad articoli privi della Distinta Base.
- Ø la visualizzazione delle Righe Documenti che possono essere pianificate in produzione.
- Ø La creazione automatica degli Ordini di Produzione con la quantità da produrre calcolata a fronte:
 - § di quanto ordinato dal Cliente (fabbisogno Cliente)
 - § della disponibilità di magazzino
- Ø La gestione di righe documenti costituite da articoli privi del ciclo di lavorazione il quale viene creato automaticamente dai tempi di fase consuntivati.
- Ø La gestione degli Ordini di Produzione su fabbisogno Cliente anche per articoli generici "non codificati"
- Ø La creazione automatica dei Documenti di:
 - § impegno dei componenti nella fase di creazione degli ordini di Produzione
 - § prelievo dei componenti anche per Lotti con la conseguente possibile tracciabilità
 - § versamento della quantità prodotta a magazzino

- Ø La possibilità di modificare la Distinta base ed il Ciclo di lavorazione legati ad uno specifico Ordine di Produzione con la conseguente Storicizzazione
- Ø La possibilità di allegare all'Ordine di Produzione delle Immagini
- Ø La costante conoscenza dello Stato avanzamento per fase a quantità e valore degli Ordini di Produzione e degli Ordini di Conto Lavoro
- Ø La visualizzazione dei carichi di lavoro per ogni risorsa con la possibilità di sequenzializzare i lavori per data consegna e priorità

- Ordini di Produzione Aggregati

Il Piano di Produzione è costituito da Ordini di Produzione con il relativo ciclo di lavorazione.

Talvolta è necessario o conveniente effettuare una fase di lavorazione, e quindi rilevare il tempi dedicati, aggregando più Ordini di Produzione come per esempio per le lavorazioni di Nesting, di Piegatura, di Collaudo,.....

Questa esigenza viene soddisfatta dalla gestione degli Ordini di Produzione Aggregati (OPA).

Caratteristiche principali sono:

- Ø La scelta dei parametri di aggregazione dei singoli Ordini di Produzione per fase,materiale, ...
- Ø La consuntivazione degli OPA già creati o creati direttamente dal campo da chi effettua la lavorazione
- Ø Lo Sventagliamento automatico dei tempi e dei materiali consuntivati sugli Ordini di Produzione contenuti nell'OPA
- Ø La possibilità di integrazione con prodotti CAD/CAM
- Ø La creazione automatica degli Ordini di Produzione Aggregati (piano tecnico)

- Conto lavoro

Un Ordine di Produzione può prevedere un ciclo di lavorazione con una o più fasi da effettuare in conto lavoro.

E' quindi necessario emettere un Ordine di Conto Lavoro ad un Terzista per la fase dell'Ordine di Produzione che si vuole effettuare esternamente.

Caratteristiche principali del modulo di conto lavoro sono:

- Ø Una gestione dei Listini di conto lavoro per articolo, fase e Terzista
- Ø La possibilità di effettuare Ordini di conto lavoro e di conto fornitura
- Ø La generazione automatica dei DDT per i materiali da inviare al Terzista
- Ø La gestione dell'Entrata merce da conto lavoro con relativa consuntivazione ed eventuale movimentazione di magazzino dei componenti.
- Ø La gestione della Fattura da entrata merce da conto lavoro e relativa contabilizzazione automatica
- Ø La gestione della catena Terzisti e della consegna diretta dal Terzista al Cliente
- Ø La possibilità del Controllo della disponibilità dei componenti a magazzino di conto lavoro

- Consuntivazione manuale ed automatica degli Ordini di Produzione

La consuntivazione dei tempi di lavorazione e dei componenti utilizzati per la lavorazione di un Ordine di Produzione è necessaria sia per ottenere lo stato di avanzamento della produzione a quantità ed a valore sia per conoscere altre informazioni come ad esempio chi ha effettuato la lavorazione, la macchina utilizzata, le quantità di scarto, ..etc.

Caratteristiche principali del modulo di Consuntivazione sono:

Ø Una acquisizione dei tempi per addetto, fase e postazione:

- § in “ore,minuti”
- § specificando “dalle – alle”

Ø La consuntivazione dei tempi per fase di:

- § Attrezzaggio
- § Lavorazione
- § Manodopera

e la consuntivazione per fase delle quantità prodotte e di scarto

Ø La Consuntivazione direttamente dal “campo” di fasi non previste con implementazione automatica del ciclo di lavorazione

Ø La consuntivazione dei tempi dall’officina di lavorazioni relative ad:

- § Ordini di Produzione singoli
- § Ordini Aggregati OPA e superOPA
- § Manodopera

Ø La possibilità di visualizzare in fase di consuntivazione i disegni dell’articolo e/o altri allegati

- **Manutenzione Stampi ed Attrezzature**

Le funzioni consentono di gestire:

- Ø La Richiesta di Manutenzione e gestione dello stato produttivo dello stampo
- Ø La generazione dell'Ordine di Produzione per la manutenzione collegato alla richiesta
- Ø Il controllo del lancio in produzione Articoli con la disponibilità dei relativi Stampi
- Ø La consultazione dello Storico delle manutenzioni effettuate

- **Controllo di gestione**

L'utilizzo delle funzioni illustrate consente di ottenere.

- Ø Un Controllo costante della Redditività degli Articoli prodotti, degli Ordini e dei Clienti.
- Ø La Valorizzazione in ogni momento ed anche retrodatata dell'inventario del Corso Lavoro.
- Ø La conoscenza dei Tempi e Costi di attrezzaggio, lavorazione e manodopera consumati per periodo, per addetto e per macchina

- **Consultazione dati storici**

L'architettura della base dati dei moduli di produzione consente di ottenere:

- Ø La consultazione dei dati storici di consuntivo degli articoli prodotti con più filtri di ricerca come ad esempio il Cliente, i suoi ordini o riferimenti, la famiglia e gruppo merceologico di appartenenza del prodotto, similitudini dimensionali o di peso, intervalli di date, .etc. in modo da facilitare la reazione di un nuovo preventivo.
- Ø La Tracciabilità di tutti i documenti come l'ordine del Cliente, gli ordini di produzione emessi e quelli eventuali di conto lavoro, i relativi DDT, Fatture e per ciascuno di essi con la possibilità di visualizzarne il relativo dettaglio.