



Piattaforma Applicativa Gestionale

**Produzione funzioni avanzate
Release 8.0**

COPYRIGHT 2000 – 2015 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.

ZUCCHETTI S.p.A.

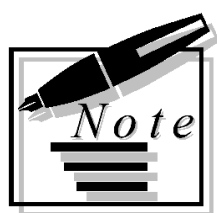
Sede Operativa di Aulla

E-mail: market@zucchetti.it

Sito Web: <http://www.zucchetti.it>

Indice

1	Configurazione risorse	1-1
	📁 Tipologia risorse.....	1-4
	📁 Unità produttiva	1-5
	📁 Reparti.....	1-6
	📁 Aree.....	1-7
	📁 Centri di lavoro.....	1-8
	📁 Macchine.....	1-12
	📁 Squadre.....	1-13
	📁 Attrezzature.....	1-15
	📁 Risorsa generica.....	1-18
	📁 Risorsa descrittiva	1-20
	📁 Categoria risorse.....	1-21
	📁 Classi di risorse	1-22
	📁 Codifica delle fasi	1-23
	📁 Gestione layout risorse	1-27
	📁 Legami layout risorse.....	1-29
2	Stampe configurazione risorse	2-1
	📁 Stampa configurazione risorse	2-2
3	Cicli di lavorazione	3-1
	📁 Cicli di lavorazione.....	3-2
	📁 Stampa.....	3-10
	📁 Generazione codici di fase	3-12
	📁 Classe codice di fase	3-13
	📁 Ordini di lavorazione.....	3-15
4	Pianificazione ordini di fase	4-1
	📁 Pianificazione ordini di fase	4-2
5	Raccolta dati	5-1
	📁 Causali di versamento	5-2
	📁 Dichiarazioni di produzione fasi.....	5-4
6	Costificazione prodotto	6—1
	📁 Stampa distinta base costificata.....	6—2
	📁 Determinazione costo standard wip/fase	6—6

[illegible]

1 Configurazione risorse

-  Tipologia risorse
-  Unità produttiva
-  Reparti
-  Aree
-  Centri di lavoro
-  Macchine
-  Squadre
-  Attrezzature
-  Risorsa generica
-  Risorsa descrittiva
-  Categoria risorse
-  Classi risorse
-  Codifica fasi di lavorazione
-  Gestione layout risorse
-  Legami layout risorse

Introduzione

I cicli di lavorazione costituiscono la descrizione delle modalità con cui un determinato prodotto è realizzato.

L'attività viene scomposta in operazioni dette *Fasi*.

Prima di utilizzare il modulo l'utente deve codificare le opportune anagrafiche, ma soprattutto è necessario settare i parametri produzione:

Parametri produzione

Generali | Causali movimenti | Ordini di acquisto | Pianificazione della produzione | **Funzioni avanzate**

Servizio di default: Costi di produzione > Costi di produzione

Materiali di input: Associa all'ultima fase ▼

Materiali di output: Non associare ▼

Desc. supp. codice di fase: Descrizione dell'articolo ▼

Descrizione codice di fase: Articolo ▼

Prefisso articolo fase: CYCLE Separatore articolo fase: .

Classe codice fase: DEFA > Default

Parametri stabilimento

Tipologia cicli: Cicli di lavorazione ▼

Unità produttiva: Unità produttiva 1 > Unità produttiva 1

Servizio di default

Viene inserito in questo campo un servizio di tipo quantità e valori che viene proposto di default in fase di inserimento delle risorse (Centro di lavoro, Attrezzature, Squadre, Risorse generiche).

Tale servizio, che potrà essere modificato all'interno di ogni singola risorsa, serve come servizio di appoggio per registrare i costi di lavorazione legati alle varie risorse dichiarate.

Materiali di input

Se non vengono specificati i materiali di input alle fasi specifiche è possibile scegliere se, in fase di creazione dell'ODL, abbinarli tutti all'ultima fase oppure alla prima.

Materiali di output

Se non vengono specificati i materiali di output alle fasi specifiche è possibile scegliere se, in fase di creazione dell'ODL abbinarli tutti all'ultima fase oppure alla prima, oppure non abbinarli.

Desc. supp codice di fase

La descrizione supplementare dei codici di fase può essere impostata uguale alla descrizione **SUPPLEMENTARE** dell'articolo che ha creato l'ODL di riferimento, oppure con la descrizione della fase che ha creato il codice, oppure è possibile non compilare la descrizione supplementare.

Descrizione codice di fase

La descrizione dell'articolo di fase può essere uguale alla descrizione dell'articolo padre, uguale alla descrizione della fase, oppure entrambe, sempre nei limiti della lunghezza del campo per la descrizione.

Prefisso articolo di fase: prefisso per la creazioni degli articoli di fase (caricato uguale a CYCLE dalla procedura di conversione)

Separatore articolo di fase: separatore per la creazioni degli articoli di fase (caricato uguale a “.” dalla procedura di conversione)

Tipologia cicli

Tramite questa combo è possibile gestire il passaggio alla gestione dei cicli, con il modulo funzioni avanzate le voci del menu per l'inserimento dei cicli sono abilitate, sono invece esecutive quando viene impostato la tipologia cicli di lavorazione in questa combo

Unità produttiva di default

Viene imposta un'unità produttiva di default, che permette di precompilare filtri di selezione.



Tipologia risorse

L'archivio viene in parte precaricato dalla procedura di conversione GSCVCC46, i dati precaricati sono di utilizzo per le anagrafiche risorse (Reparti, Aree, Centri di lavoro, Macchine, Squadre, Attrezzature).

I dati che invece verranno caricati dall'utente saranno le possibili classificazioni di tipologie risorse da indicare per gli archivi "Risorse generiche".

Interroga | Tipologia risorse

Generale Elenco

Codice: RG

Descrizione: Risorsa generica

Codice

Codice alfanumerico della tipologia risorsa.

Descrizione

Descrizione della tipologia.



Unità produttiva

Codice di identificazione per il gruppo delle risorse attive con cui è costituito lo stabilimento di produzione.

Modifica | Unità produttiva

Generale | Elenco

Codice: Unità produttiva 1 Unità produttiva 1

Calendario: ZZCAP > Calendario aziendale predefinito

Magazzino WIP: WIP > Magazzino Work In Process

Codice

Codice alfanumerico che codifica l'unità produttiva.

Descrizione

Descrizione dell'unità produttiva

Calendario

Codice del calendario lavorativo utilizzato

Magazzino WIP

In questo campo viene inserito il magazzino WIP riferito all'unità produttiva.



Reparti

Il reparto rappresenta, nel sistema di configurazione di ad hoc Revolution, un insieme di aree produttive.

The screenshot shows the 'Interroga | Reparti' window. It has a dark header with the title and window controls. Below the header are two tabs: 'Dati' (selected) and 'Elenco'. The 'Dati' tab contains several input fields and sections:

- Codice:** A text field containing 'Reparto 001'.
- Unità produttiva:** A text field containing 'Unità produttiva 1'.
- Calendario di stabilimento:** A text field containing 'ZZCAP'.
- Magazzino WIP di stabilimento:** A text field containing 'WIP'.
- Gestionali:** A section with two rows: 'Calendario:' and 'Magazzino WIP:'. Each row has a small dropdown menu and a larger text field.
- Analitica:** A section with a row 'Centro di costo:' containing a dropdown menu with 'PRODUZIONE' and a larger text field with 'Reparto di Produzione'.

Codice

Codice del reparto.

Descrizione

Descrizione del reparto

Unità produttiva

Campo di inserimento del codice dell'unità produttiva a cui il reparto è associato

Calendario unità produttiva

Campo non editabile che visualizza il calendario dell'unità produttiva.

Magazzino WIP unità produttiva

Campo non editabile che visualizza il magazzino wip dell'unità produttiva a cui il reparto è associato.

Gestionali

Sono il calendario e il magazzino wip che vengono inseriti nel caso siano diversi da quelli dell'unità produttiva.

Centro di Costo

Centro di costo associato al reparto.



Aree

Un'area rappresenta nello schema di configurazione risorse un insieme di centri di lavoro.

The screenshot shows a software window titled 'Interroga | Aree'. It has two tabs: 'Dati' (selected) and 'Elenco'. The form contains the following fields:

- Codice:** A text field with 'Area 001' entered, highlighted with a red border. To its right is a display field showing 'Area 001'.
- Reparto:** A text field with 'Reparto 001' entered, with a corresponding display field.
- Calendario:** A text field, currently empty.
- Magazzino WIP:** A text field, currently empty.
- Gestionali:** A section containing two rows:
 - Calendario:** A dropdown menu showing 'ZZCAP' with a right arrow, next to a display field showing 'Calendario aziendale predefinito'.
 - Magazzino WIP:** A dropdown menu showing 'WIP' with a right arrow, next to a display field showing 'Magazzino Work In Process'.

Non essendo classificate come risorse, le aree non possono essere specificate all'interno delle fasi dei cicli di lavorazione.

Codice

Codice alfanumerico che identifica l'area di produzione

Descrizione

Descrizione dell'area di produzione

Reparto

Il reparto viene assegnato in automatico dalla procedura quando viene definito il layout sistema produttivo, e riporta i dati del reparto di cui l'area fa parte.

Calendario

Campo non editabile, viene assegnato in automatico dalla procedura quando viene definito il layout sistema produttivo, riporta i dati del reparto di cui l'area è parte.

Magazzino WIP

Campo non editabile, viene assegnato in automatico dalla procedura quando viene definito il layout sistema produttivo, e riporta i dati del reparto di cui l'area è parte.

Gestionali

Sono il calendario e il magazzino wip che vengono inseriti nel caso siano diversi da quelli dell'unità produttiva.



Centri di lavoro

Un centro di lavoro rappresenta, nello schema di configurazione del sistema produttivo di *Ad Hoc Revolution*, un **insieme di macchine identiche**

La maschera centri di lavoro si articola su quattro schede, di seguito viene proposta la scheda Dati:

Interroga | Centri di lavoro

Dati | Disponibilità | Fornitori | Elenco

Codice: Taglio:

Tipo centro: ☒ Interno ☐ Esterno

Area:

Calendario:

Magazzino WIP:

Gestionali

Magazzino WIP:

Lead time: [giorni]

UM tempo pref.:

Categoria:

Analitica

Centro di costo:

Codice

Codice alfanumerico che identifica il centro di lavoro e la relativa descrizione

Tipo centro

Viene qui definito il tipo di centro di lavoro.

- ☒ *Interno*
- ☐ *Esterno*: viene abilitata la scheda Fornitori associati al centro di lavoro. (Supporto alla gestione del C/lavoro).

Area

Campo non editabile che indica l'area di appartenenza del centro di lavoro, viene ereditato automaticamente nel momento in cui viene definito il layout sistema produttivo.

Calendario

Campo non editabile che viene ereditato dall'area di appartenenza.

Magazzino WIP

Campo non editabile che viene ereditato dall'area di appartenenza.

Anche nel caso di un Centro di Lavoro Esterno deve essere definito il Reparto e l'Area di appartenenza, da cui la funzione eredita i dati del Calendario e del Magazzino WIP

Gestionali

Magazzino WIP

Il magazzino WIP se non indicato, viene ereditato il magazzino WIP dell'area di appartenenza.

Lead time

Indica il Lead-time del centro di lavoro, viene utilizzato per tempificare le fasi dei cicli di lavorazione

UM tempo pref.

Indica l'unità di misura del tempo preferenziale per il centro di lavoro (proposta in fase di caricamento dei cicli di lavorazione e utilizzata come unità di misura)

Categoria

Categoria della risorsa di appartenenza

Centro di costo

Indica il codice del centro di costo collegato al centro di lavoro.

In ogni Fase del Ciclo di Lavorazione deve essere sempre presente un Centro di Lavoro obbligatoriamente, non è possibile indicare più di un centro di lavoro per stessa fase di lavorazione.

La seconda scheda della maschera centri di lavoro è la scheda Disponibilità:

[illegible]

 Da data

Data di inizio della disponibilità del centro di lavoro

 Quantità

Quantità disponibile della Risorsa, indica da quante macchine è composto il centro di lavoro (ogni centro di lavoro è composto da macchine identiche).

Calendario

Viene inserito il calendario utilizzato dal centro di lavoro, in caso di assenza viene ereditato direttamente dall'area di appartenenza.

 Servizio

Codice servizio utilizzato per determinare il costo risorsa da dichiarazione di produzione.
Servizio di appoggio per registrare i costi di lavorazione legati alle varie risorse dichiarate.

 Coeff. di efficienza

Coefficiente di efficienza della risorsa.

 % Rid. capacità

Percentuale di riduzione della capacità del centro di lavoro.

 Costo orario std.

Indica il costo orario standard della risorsa, è riferito all'utilizzo di una macchina del centro di lavoro. Si ricorda che i centri di lavoro sono composti solo da macchine identiche.

 Overhead

Rappresenta una ripartizione delle spese generali industriali, questo dato viene usato per la

determinazione del costo di lavorazione nella stampa costificata, è calcolata come percentuale del costo orario standard moltiplicata per il solo tempo di lavorazione.

La terza scheda della maschera centri di lavoro è la scheda Fornitori, scheda editabile solo se il centro di lavoro è di tipo Esterno, in quanto serve per indicare i Fornitori Terzisti.

La procedura nella generazione delle fasi di conto lavoro utilizza come fornitore conto lavoro quello inserito in questa scheda con indice di priorità 0 .

La procedura utilizza questi dati solo per il Conto Lavoro di Fase. Per la Valorizzazione deve comunque esserci un contratto per i relativi terzisti. Per essere Terzista un Fornitore deve avere un magazzino associato di Tipo WIP



Macchine

Una Macchina rappresenta, nello schema di configurazione dell'unità produttiva di *Ad Hoc Revolution*, l'unità produttiva facente capo ad un centro di lavoro.

Codice

Codice alfanumerico che rappresenta il codice della macchina e la sua descrizione

Centro di lavoro

Il centro di lavoro viene assegnato in automatico dalla procedura quando viene definito il layout unità produttiva. (E' composto da n° macchine uguali)

Magazzino WIP

Campo non editabile, riporta il magazzino WIP del centro di lavoro di cui la macchina fa parte.

Gestionali

Magazzino WIP

Indica il magazzino WIP della macchina, nel caso in cui non venga inserito la procedura si eredita quello del centro di lavoro di cui la risorsa macchina fa parte.

Cespiti

Codice cespiti

Codice cespiti della macchina se inserito nell'archivio cespiti

Nei cicli non vengono inserite le risorse macchine perché viene inserito il centro di lavoro, infatti un centro di lavoro è composto da un insieme di macchine identiche.



Squadre

Una Squadra rappresenta, nello schema di configurazione dell'unità produttiva un gruppo di persone con specifiche funzionalità, per esempio:

- ♦ squadre di attrezzaggio,
- ♦ lavorazione,
- ♦ collaudo,
- ♦ montaggio ecc.

Codice

Codice alfanumerico che rappresenta il codice della squadra e la sua descrizione

Calendario dell'unità produttiva

Calendario che viene ereditato dai parametri di produzione.

Categoria

Codice categoria di appartenenza della risorsa.

UM tempo pref.

Indica l'unità di misura del tempo preferenziale utilizzata per la squadra.

Centro di costo

Codice del centro di costo collegato alla squadra

Di seguito viene visualizzata la scheda Disponibilità della maschera Squadre:

Interroga		Squadre									
Dati		Disponibilità		Elenco							
Da data	Quant.	Calendario	Servizio	Effic.	% Riduz.	Costo orario std	Overhead				
01/01/2014	10	ZZCAP	Costi di manodopera	1,00		60,00000					

 Da data

Data di inizio della disponibilità della squadra

 Quantità

Quantità disponibile della risorsa, indica il numero di persone di cui è composta la squadra.

Calendario

Calendario della risorsa, se non inserito viene ereditato il calendario dell'unità produttiva inserito nei parametri di produzione.

 Coeff. di efficienza

Coefficiente di efficienza della risorsa.

 % Rid. capacità

Percentuale di riduzione della capacità del centro di lavoro.

 Costo orario std.

Indica il costo orario standard della risorsa, ed è riferito all'utilizzo di una persona della squadra.

 Overhead

Rappresenta una ripartizione delle spese generali industriali, questo dato viene usato per la determinazione del costo di lavorazione nella stampa costificata, è calcolata come percentuale del costo orario standard moltiplicata solo per le ore di lavorazione.

Nel ciclo la quantità della squadra indica quanti dipendenti della squadra vengono utilizzati in quella fase, è possibile indicare al massimo il numero di dipendenti che sono nella squadra



Attrezzature

La maschera Attrezzature è composta da quattro schede, di seguito viene visualizzata la scheda Dati:

Codice

Indica il codice identificativo dell'attrezzatura e la sua descrizione

Calendario dell'unità produttiva

Calendario che viene ereditato dai parametri di produzione.

Categoria

Indica la categoria di risorse a cui appartiene l'attrezzatura

UM tempo pref.

Rappresenta l'unità di misura del tempo, preferenziale, utilizzata per indicare i consumi dell'attrezzatura.

Questa unità di misura viene ripresa e proposta in automatico in fase di caricamento dei cicli di lavorazione

Centro di costo

Codice del centro di costo collegato.

Codice cespiti

Codice cespiti.

Seconda scheda della maschera Attrezzature è la scheda Disponibilità:

Interroga		Attrezzature									
Dati		Disponibilità		Macchine		Elenco					
Da data	Quant.	Calendario	Servizio	Effic.	% Riduz.	Costo orario std	Overhead				
01/01/2014	1	ZZCAP	Costi di produzione	1,00		60,00000					

 Da data

Data di inizio della disponibilità della risorsa

 Quantità

Indica la quantità disponibile della risorsa.

Calendario

Calendario della risorsa, se non inserito viene ereditato il calendario dell'unità produttiva inserito nei parametri di produzione.

 Coeff. di efficienza

Coefficiente di efficienza della risorsa.

 % Rid. capacità

Percentuale di riduzione della capacità del centro di lavoro.

 Costo orario std.

Indica il costo orario standard della risorsa, ed è riferito all'utilizzo di una unità delle Attrezzature.

 Overhead

Rappresenta una ripartizione delle spese generali industriali, questo dato viene usato per la determinazione del costo di lavorazione nella stampa costificata, è calcolata come percentuale del Costo orario standard moltiplicato per le sole ore di lavorazione

Terza scheda della maschera Attrezzature è la scheda Macchine di seguito proposta:

[illegible]

 Macchina

Vengono inseriti i codici delle macchine che possono utilizzare questa attrezzatura

Descrizione

Descrizione legata al codice delle macchine



Risorsa generica

Tale anagrafica permette l'inserimento di risorse, per cui si vuole effettuare la stima di carico all'interno del ciclo, ma che non riconducibili alle classificazioni effettuate in precedenza.

Interroga | Risorsa generica

Dati | Disponibilità | Elenco

Codice: Risorsa generica 1 Risorsa generica 1

Tipo: Risorsa generica

Calendario di stabilimento: ZZCAP Calendario aziendale predefinito

Gestionali

Categoria: GEN Generica

UM tempo pref.: h. ore

Analitica

Centro di costo: CDC Centro di costo generico

Codice

Indica il codice identificativo della risorsa e la sua descrizione

Tipo

Tipologia della risorsa

Calendario dell'unità produttiva

Calendario che viene ereditato dai parametri di produzione.

Categoria

Indica la categoria di risorse a cui appartiene la risorsa

UM tempo pref.

Rappresenta l'unità di misura del tempo, preferenziale, utilizzata per indicare i consumi della risorsa.

Centro di costo

Codice del centro di costo collegato.

[illegible]

 Da data

Data di inizio della disponibilità della risorsa

 Quantità

Indica la quantità disponibile della risorsa.

Calendario

Calendario della risorsa, se non inserito viene ereditato il calendario dell'unità produttiva inserito nei parametri di produzione.

 Coeff. di efficienza

Coefficiente di efficienza della risorsa.

 % **Rid. capacità**

Percentuale di riduzione della capacità del centro di lavoro.

 Costo orario std.

Indica il costo orario standard della risorsa, ed è riferito all'utilizzo di una unità delle Attrezzature.

 Overhead

Rappresenta una ripartizione delle spese generali industriali, questo dato viene usato per la determinazione del costo di lavorazione nella stampa costificata, è calcolata come percentuale del Costo orario standard moltiplicato per le sole ore di lavorazione



Risorsa descrittiva

Tali risorse sono semplici informazioni aggiuntive inserite all'interno del ciclo di lavorazione.

Codice

Indica il codice identificativo della risorsa e la sua descrizione

Numero elementi

Numero di elementi di cui è composta la risorsa

UM tempo pref.

Rappresenta l'unità di misura del tempo, preferenziale, utilizzata per indicare i consumi della risorsa

Codice cespiti

Codice cespiti



Categoria risorse

E' possibile dividere le risorse in più categorie per avere una situazione più dettagliata

Interroga | Categorie risorse

Categorie Elenco

Codice: TGL

Descrizione: Categoria Taglio

Codice

Indica il codice della categoria

Descrizione

Descrizione della categoria risorse



Classi di risorse

Ogni classe di risorse è composta da risorse che sono in grado di svolgere lo stesso lavoro, deve essere indicata la risorsa preferenziale.

Risorsa	Descrizione	Priorità
At.TGL.ACQ	Attrezzatura taglio ad acqua	☐ Preferenziale
At.TGL.LSR	Attrezzatura taglio al laser	☒ Preferenziale
At.TGL.PLS	Attrezzatura taglio al plasma	☐ Preferenziale

Classe

Codice della classe di risorse.

Tipo risorsa

Viene selezionato il tipo di risorsa da classificare, l'impostazione della risorsa determina anche il filtro nello zoom sulle righe, le risorse raggruppabili in classi sono:

- ⊙ *Attrezzature*
- ⊙ *Centri di lavoro*
- ⊙ *Risorsa descrittiva*
- ⊙ *Risorsa generica*
- ⊙ *Squadre*

Risorsa

Inserire i codici delle risorse che si vuole raggruppare.

Descrizione

Descrizione delle risorse inserite

☒ Preferenziale

Viene indicata tra le risorse quella Preferenziale.



Codifica delle fasi

La maschera di codifica fasi permette di creare un archivio dove vengono definite fasi di lavorazione standard, associando al codice le risorse utilizzate nella fase, specificando attrezzaggio, avviamento, lavorazione.

Posiz.	Classe	Tipo ris.	Risorsa	Tipo	Q. tà	U.M.	Tempo
10	Centri di lavoro	002	Lavorazione	1,00	h.	1,000	
20	Centri di lavoro	002	Setup	1,00	h.	1,000	
30	Squadre	Squadra 1	Lavorazione	10,0	h.	1,000	
40	Attrezzature	At.TGL.PLS	Lavorazione	5,00	min	360,000	

Codice

Inserire il codice della classe di risorse che si vuole definire.

Descrizione

Breve descrizione della Fase.

Valori di default

☒ Considera per costificazione

Se attivo permette alla procedura di considerare il valore della fase durante la costificazione.

☒ Count point

Se flaggata indica alla procedura che è una fase count point, cioè una fase di cui si vuole gestire le dichiarazioni di produzione.

☒ Output

Se flaggata indica alla procedura che è una fase di output, cioè fase che comporta un movimento di magazzino, flag possibile solo se prima è stato valorizzato il campo count point.

☒ Inserimento dettaglio

Se il flag risulta valorizzato sarà possibile inserire il dettaglio delle risorse nella griglia sottostante, inoltre se attivo il contenuto della griglia viene preso in considerazione nella compilazione del ciclo, se viene successivamente disattivato il contenuto della griglia viene ignorato nella creazione del ciclo.

Num. impronte

Il numero di pezzi prodotti contemporaneamente nel tempo di lavorazione.

Es:

- N° impronte 5
- Tempo di battuta 5” (secondi)
= significa che il tempo unitario per produrre 1 pezzo è pari ad 1” (secondo), questo tempo unitario è il tempo indicato sulla riga di lavorazione.

Di seguito viene analizzato il “Dettaglio codifica fasi”

Posiz.

Lista delle risorse utilizzate per la fase di lavorazione selezionata.

Classe

Possiamo indicare una Classe di Risorse se definita nell’archivio

Tipo risorsa

Viene indicato il tipo di Risorsa per la fase sopra selezionata, deve sempre essere indicato obbligatoriamente un Centro di Lavoro. (*Ma non più di uno per la stessa fase*).

Possono essere inserite come Risorse, e partecipano alla determinazione del costo della lavorazione:

- ⊙ *Attrezzature*
- ⊙ *Centro di lavoro*
- ⊙ *Risorsa descrittiva*
- ⊙ *Risorsa generica*
- ⊙ *Squadra*

Non possono essere inserite come risorse:

- ♦ *Unità produttiva*
- ♦ *Area*
- ♦ *Reparti*
- ♦ *Macchine*

Risorsa

Codice della risorsa utilizzata

Tipo

Indica il tipo di attività associata alla risorsa:

- ⊙ *Lavorazione*
- ⊙ *Set up*
- ⊙ *Warm up*

Q.tà

Quantità della risorsa impiegata.

Per le attività di set-up è possibile inserire all’interno di tale campo un numero decimale.

Per le risorse ‘Centro di lavoro’ c’è il vincolo dell’inserimento di un numero non superiore all’unità.

U.M.

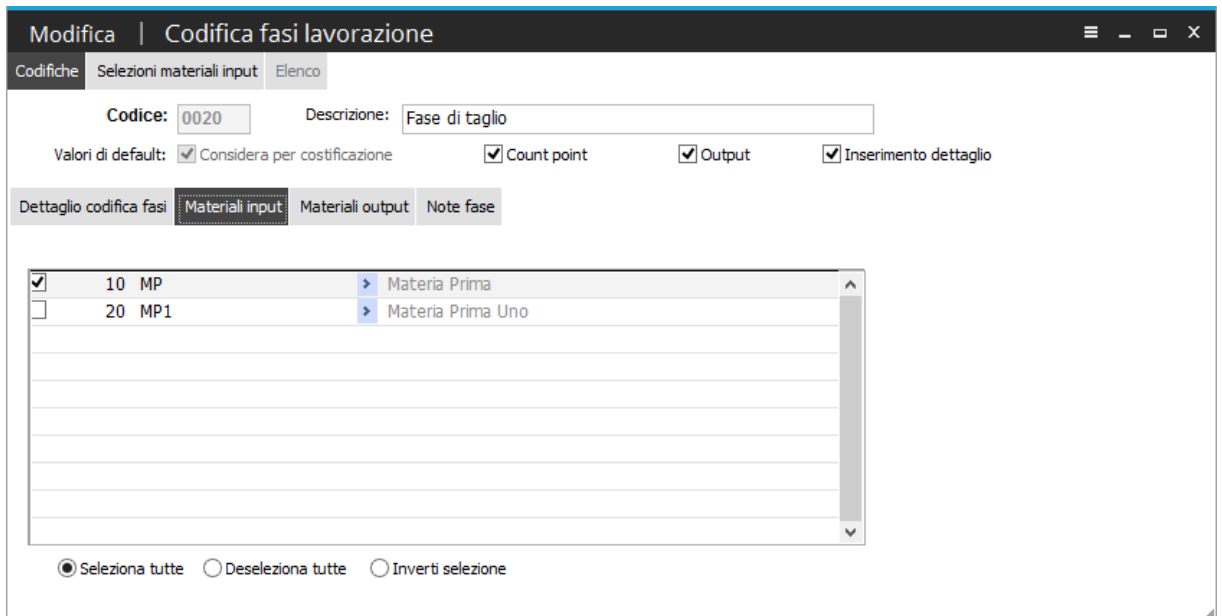
Unità di misura tempo della risorsa

Tempo

Tempo di utilizzo della risorsa impiegata.

Materiali Input

Di seguito la scheda dedicata all'inserimento dei materiali di input:



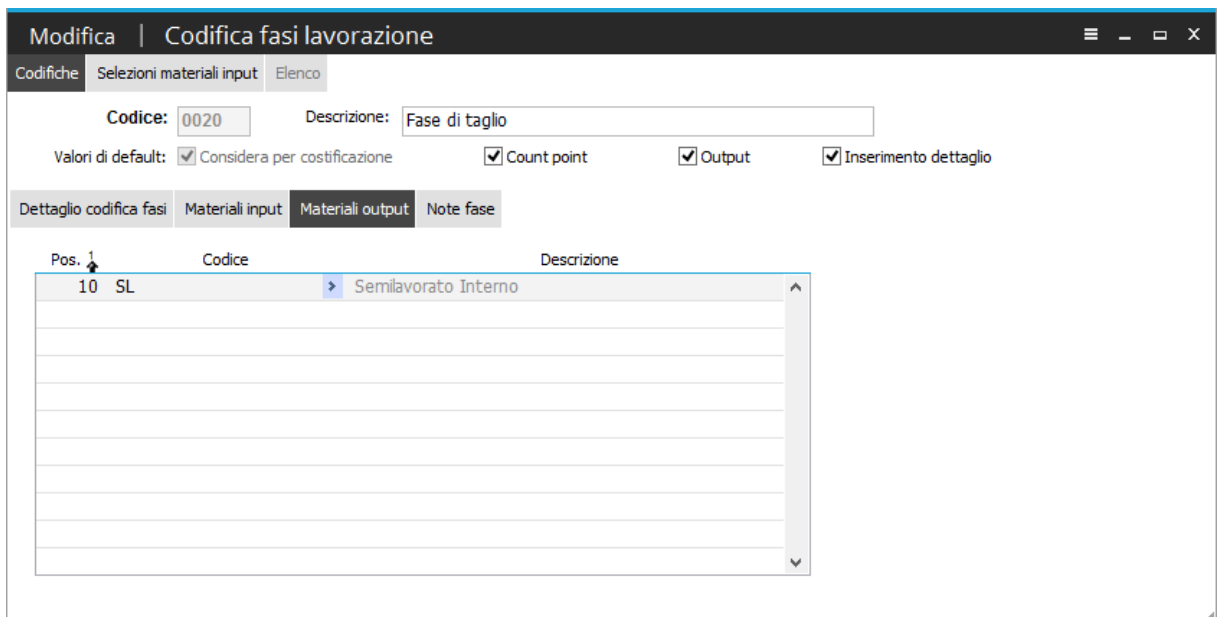
The screenshot shows the 'Modifica | Codifica fasi lavorazione' window with the 'Selezioni materiali input' tab selected. The 'Codice' field is '0020' and the 'Descrizione' is 'Fase di taglio'. Under 'Valori di default', the checkboxes for 'Considera per costificazione', 'Count point', 'Output', and 'Inserimento dettaglio' are all checked. The 'Dettaglio codifica fasi' section has four tabs: 'Dettaglio codifica fasi', 'Materiali input' (selected), 'Materiali output', and 'Note fase'. The 'Materiali input' table lists two items: '10 MP' (checked) and '20 MP1' (unchecked), both with a right-pointing arrow and descriptions 'Materia Prima' and 'Materia Prima Uno' respectively. At the bottom, there are three radio buttons: 'Seleziona tutte' (selected), 'Deseleziona tutte', and 'Inverti selezione'.

Seleziona	Codice	Descrizione
☒	10 MP	Materia Prima
☐	20 MP1	Materia Prima Uno

La selezione della riga di componente comporta l'effettiva associazione alla fase durante il caricamento dei cicli di lavorazione.

Materiali output

Di seguito la scheda dedicata ai materiali di output:



The screenshot shows the same 'Modifica | Codifica fasi lavorazione' window, but with the 'Materiali output' tab selected. The 'Codice' and 'Descrizione' fields remain the same. The 'Dettaglio codifica fasi' section now shows the 'Materiali output' tab selected. The table lists one item: '10 SL' (checked) with a right-pointing arrow and description 'Semilavorato Interno'. The 'Pos. 1' label is visible above the first row.

Pos. 1	Codice	Descrizione
10	SL	Semilavorato Interno

Nella scheda Materiali Output vengono inseriti i codici dei materiali che sono frutto secondario della fase di lavorazione e che si vogliono gestire a magazzino.

Note fase

Scheda dedicata all'inserimento di informazioni per dettagliare la fase di lavorazione.

Scheda selezioni materiali input

Durante l’inserimento nella gestione cicli di lavorazione del codice della fase, la procedura deve inserire in automatico nei materiali di input della fase i componenti della distinta che soddisfano le selezioni impostate nella codifica fase.

Di seguito viene riportata la cartella “Selezioni materiali di input:

The screenshot shows a software window titled "Modifica | Codifica fasi lavorazione". It has three tabs: "Codifiche", "Selezioni materiali input" (which is active), and "Elenco". Below the tabs, there are radio buttons for selection criteria: "Prodotto finito", "Semilavorato", "Materia prima", "Fantasma", "Tutti" (selected), and "Nessuno". Below these are two columns of selection criteria, each with a "Da" (From) and "A" (To) field, and a "famiglia:" (family) field. The criteria are: "Da articolo:", "A articolo:", "Da famiglia:", "A famiglia:", "Da gr. merc.:", "A gr. merc.:", "Da cat. om.:", "A cat. om.:", "Da magaz.:", and "A magaz.:". At the bottom, there is a checkbox labeled "Abilita dettaglio materiali di input" which is checked.

È possibile scegliere se:

- Ⓐ non filtrare e dunque non importare materiali di input
- Ⓑ discriminare per tipologia articolo,
- Ⓒ oppure importare contemporaneamente i componenti che soddisfano tutte le scelte.

Dette scelte sono una alternativa all'altra.

☒ Abilita dettaglio materiali di input

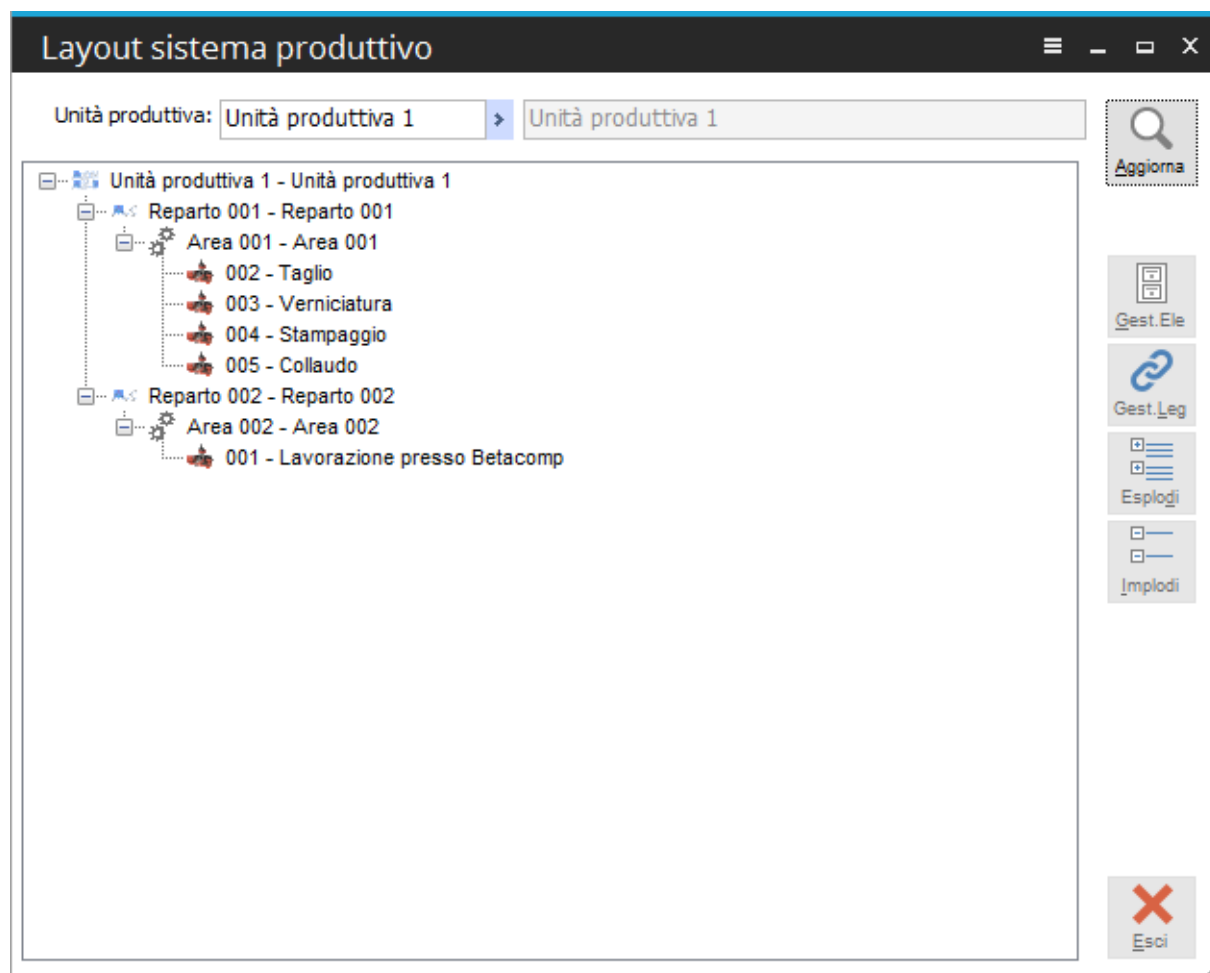
Tale check se attivo abilita nella scheda codifiche il dettaglio per l'associazione dei materiali di input.



Gestione layout risorse

La Maschera rappresentata di seguito consente la definizione e la visualizzazione della struttura gerarchica dell'unità produttiva.

La Tree view aiuta il caricamento degli elementi che compongono i vari livelli della gerarchia



Codice

Codice della risorsa inserito precedentemente all'interno degli archivi, all'inizio della configurazione il campo sarà occupato dal codice unità produttiva, codice che viene definito nei Parametri di Produzione.

Gerarchia

Il Layout dell'unità produttiva è una struttura gerarchica, i livelli gerarchici sono:

- ♦ *Unità produttiva*
- ♦ *Reparti*
- ♦ *Aree*
- ♦ *Centro di lavoro*
- ♦ *Macchine*

Gestione elemento

Tramite tale tasto viene aperta l'anagrafica dell'elemento selezionato.

Gestione legame

Il comportamento di tale bottone cambia in base alla modalità in cui l'utente si trova.

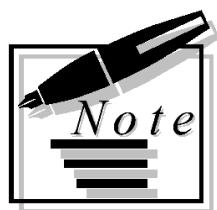
- Nel caso in cui l'utente sia posizionato all'interno della Tree view su un elemento che ha a sua volta degli elementi collegati ad un livello gerarchico inferiore, allora il bottone apre l'anagrafica dei legami che ci sono tra l'elemento selezionato e i suoi 'componenti'.
- Nel caso in cui l'utente sia posizionato all'interno della Tree view su un elemento che non ha degli elementi collegati ad un livello gerarchico inferiore, allora il bottone apre la maschera di caricamento rapido con cui l'utente può creare dei legami con elementi (risorse) di un livello gerarchico inferiore.

EsploDi

Cliccando il tasto esplodi viene esplosa la visualizzazione gerarchica del layout.

Implodi

Cliccando il tasto implodi viene ripristinata la visualizzazione di partenza del layout.

[illegible]

2 Stampe configurazione risorse

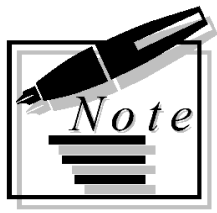
-  Tipologia risorse
-  Unità produttiva
-  Reparti
-  Aree
-  Centri di lavoro
-  Macchine
-  Squadre
-  Attrezzature
-  Risorsa generica
-  Risorsa descrittiva
-  Categoria risorse
-  Classi risorse
-  Layout sistema produttivo



Stampa configurazione risorse

All'interno di tale sezione di menu è possibile richiamare/interrogare la stampa delle singole anagrafiche di tutte le risorse codificate.

[illegible]

[illegible]

3 Cicli di lavorazione

-  Cicli di lavorazione
-  Stampa
-  Generazione codici di fase
-  Classe codice di fase



Cicli di lavorazione

I Cicli di Lavorazione costituiscono la descrizione delle modalità con cui un determinato prodotto finito o semilavorato viene realizzato ed insieme alla Distinta Base definiscono in modo completo ed esatto il processo produttivo aziendale di ogni singolo prodotto. L'attività produttiva viene scomposta in Fasi ordinate in senso cronologico.

Di seguito viene proposta la visualizzazione della maschera dei Cicli di Lavorazione iniziando dalla scheda Ciclo:

Interroga | Cicli di lavorazione

Ciclo Note Elenco

Articolo: PF > Prodotto Finito

Distinta base: Dist. PF > Dist. PF

Codice ciclo: 0001 > Ciclo standard

Codice seriale: 0000000001

Indice pref. ciclo: 00 ☐ Costificazione preventiva

☒ Abilita modifica ciclo di lavoro

Fase	Codice	Descrizione	Pref	Inizio val.	Fine val.	L.T. fase	C.F	Qu	1°	Ult.	C/L
10	0010	Fase di assemblaggio esterno	00	01/01/2014	31/12/2099	2,000	☒	☒	☒	☐	☒
20	0020	Fase di taglio	00	01/01/2014	31/12/2099	2,000	☒	☒	☐	☐	☐
30	0030	Fase di verniciatura	00	01/01/2014	31/12/2099	2,000	☒	☒	☐	☒	☐

Articolo di fase: CYCLE.1.010 > Prodotto Finito

Codifica fase: PF.Dist. PF.0001.010

☒ Costificazione consuntiva

Risorse Materiali della fase Materiali di output Note della fase

Fase selezionata: 10 Fase di assemblaggio esterno

Posiz	Classe	Tipo Risorsa	Risorsa	Descrizione	Tipologia	Q.tà	U.M.	Tempo
10	>	Centri di lavoro	001	Lavorazione presso Betacom	Lavorazione	1,00	h.	1,000

Classe: >

☒ Centro esterno

Conv. Sec.: 3600,0000 Secondi: 3600,0000 Num. impronte: 1 1,0000 Prod. oraria: 1,0000

Articolo

Codice dell'articolo per il quale è definito il ciclo di lavorazione.

Distinta base

Codice distinta base per la quale è definito il ciclo di lavorazione.

Codice Ciclo

Identifica il codice anagrafico del ciclo di lavorazione.

Descrizione

Viene indicata la descrizione del ciclo in esame.

Indice di Preferenza Ciclo

Questo campo ha la funzione di determinare quale sia il ciclo preferenziale rispetto a tutti gli altri, per essere preferenziale il campo dovrà avere valore pari a "00". Tale ciclo verrà considerato dalla procedura nella generazione ODL.

☑ Costificazione preventiva

Tale check, univoco per distinta, se attivo permette in fase di costificazione distinta, di scegliere di costificare la distinta in esame con il ciclo avente tale check valorizzato.

☑ Abilita modifica ciclo di lavoro

Tale flag se attivato indica quali cicli possono subire modifiche sull'anagrafica ODL. Le modifiche possono essere effettuate anche per gli ODL Lanciati ed Avanzati.

Vengono gestite le casistiche di inserimento di nuove fasi, di inserimento di più fasi esterne consecutive, la modifica ed eliminazione delle fasi originarie del ciclo.

Griglia di dettaglio

📄 Fase

Codice numerico che rappresenta la sequenza temporale di esecuzione.

📄 Codice

Codice che riporta la descrizione della fase in esame, viene caricata nell'anagrafica "Codifica delle fasi", per una più veloce compilazione delle fasi di lavorazione.

📄 Descrizione

Descrizione breve della fase; utile per descrivere in modo molto sintetico l'operazione eseguita nella fase, viene proposta in automatico se codificata, come visto in precedenza.

📄 Indice di preferenza fase

Necessario per gestire le fasi alternative, rappresenta la possibilità di eseguire una stessa lavorazione con macchine equivalenti come tecnologia ma con potenzialità in termini di tempo diverse.

📄 Data inizio/fine validità

Ogni fase ha la data di inizio e fine validità per permettere la modifica nel tempo del modo di costruire il prodotto.

📄 L.T fase

Campo che ospita il lead time della fase, tale valore determina la durata degli ordini di fase.

📄 Count point

Le fasi count point sono le fasi che possono essere avanzate con la dichiarazione di produzione. Le fasi count point non generano nessun movimento di magazzino

📄 Output

Le fasi di output generano movimenti di magazzino di carico e scarico.

Se l'utente non ha dichiarato nessuna fase come count point e output la procedura attiva in automatico i flag sull'ultima fase per permettere il carico del prodotto finito o semilavorato a magazzino. Le fasi esterne (gestione del conto lavoro di fase) sono attivate in automatico come fasi count point e output. Le fasi precedenti alle fasi esterne sono attivate in automatico come fasi count point e output per permettere il carico e quindi la spedizione dell'output della fase al terzista.

Articolo di fase

In questo campo viene riportato il codice dell'articolo di fase. Tali codici vengono creati per le fasi definite come count point e vengono creati in funzione delle impostazioni definite sui parametri produzione.

Codifica fase

In questo campo viene riportato il codice della fase. *(Per essere generato un codice, la fase deve essere almeno Count Point)*

Nel momento in cui viene salvato il ciclo di lavorazione vengono creati per tutte le fasi count point e output i codici della fase.

Questi codici articolo generati in automatico dalla procedura, potranno essere movimentati, avranno i saldi per magazzino e permetteranno la gestione degli avanzamenti di fase per gli ODL interni e del conto lavoro di fase con il modulo Conto Lavoro.

☒ Costificazione

La fase con il flag valorizzato partecipa alla valorizzazione dei carichi di produzione a consuntivo. Il flag è editabile solo in presenza di fasi non count point, altrimenti è valorizzato e non modificabile.

In assenza del flag il costo della lavorazione della fase non incide nella costificazione, il costo dei materiali verrà comunque associato alla prima fase di output successiva.

Non potendo effettuare dichiarazioni di produzione per la fase non count point la valorizzazione potrà avvenire solo in funzione di tempi a preventivo.

La seconda griglia della scheda Ciclo è a sua volta composta da 4 schede, di seguito viene analizzata la prima, scheda Risorse.

Scheda Risorse

Per ogni Fase inserita è possibile inserire una lista di Risorse che abbiamo precedentemente definito negli Archivi di configurazione dell'unità produttiva.

Posiz.	Classe	Tipo Risorsa	Risorsa	Descrizione	Tipologia	Q.tà	U.M.	Tempo
10	Centri di lavoro	002	Taglio	Lavorazione	1,00 h.	1,000		
20	Centri di lavoro	002	Taglio	Setup	1,00 h.	1,000		
30	Squadre	Squadra 1	Squadra 1	Lavorazione	1,00 h.	1,000		
40	Attrezzature	Attrezzatura 1	Attrezzatura 1	Lavorazione	1,00 h.	1,000		

Classe: Centro esterno ☐

Conv. Sec.: Secondi: Num. impronte: Prod. oraria:

Posiz.

Lista delle risorse utilizzate per la fase di lavorazione selezionata.

Classe

Possiamo indicare una classe di risorse se definita nell'archivio.

Tipo risorsa

Viene indicato il tipo di Risorsa per la fase sopra selezionata, deve sempre essere indicato obbligatoriamente un Centro di Lavoro. *(Ma non più di uno per la stessa fase).*

Possono essere inserite come Risorse, e partecipano alla determinazione del costo della lavorazione:

- ⊙ *Attrezzature*
- ⊙ *Centro di lavoro*
- ⊙ *Risorsa descrittiva*
- ⊙ *Risorsa generica*
- ⊙ *Squadra*

Non possono essere inserite come risorse:

- ♦ *Unità produttiva*
- ♦ *Area*
- ♦ *Reparti*
- ♦ *Macchine*

Risorsa

Codice della risorsa utilizzata

Tipo

Indica il tipo di attività associata alla risorsa:

- ⊙ *Lavorazione*
- ⊙ *Set up*
- ⊙ *Warm up*

Q.tà

Quantità della risorsa impiegata.

Per le attività di set-up è possibile inserire all'interno di tale campo un numero decimale.

Per le risorse 'Centro di lavoro' c'è il vincolo dell'inserimento di un numero non superiore all'unità.

U.M.

Unità di misura tempo della risorsa

Tempo

Tempo di utilizzo della risorsa impiegata.

In fondo alla maschera vengono riportati i seguenti dati:

Classe

La classe a cui appartiene la risorsa selezionata

Num Impronte

Numero impronte dell'attrezzature, modificando il numero delle impronte varia la produzione oraria

Prod. Oraria

Produzione oraria della Risorsa, in base al tempo di utilizzo di una risorsa per produrre un pezzo definito nel ciclo di lavorazione, la produzione oraria è la proporzione rapportata ad un'ora.

Scheda Materiali input

Ad ogni fase di lavorazione potranno essere associati i materiali che si utilizzano nella fase per compiere quella lavorazione.

Per caricare la lista dei materiali di input si utilizza la Tree view raffigurata di seguito:

Pos.	Codice	Inizio validità	Fine validità
10 *	MP3	01/01/2010	01/01/3000
20 *	MP4	01/01/2010	01/01/3000
*		/ /	/ /

Descrizione:

Per inserire la lista dei materiali desiderati nella fase selezionata posizionarsi all'interno della Tree view fare un click con il tasto destro del mouse sul materiale che si vuole inserire e i materiali verranno aggiunti in automatico alla lista dei materiali di input

Altra modalità di caricamento da poter utilizzare: posizionarsi sulla lista premere F9 si apre lo zoom con la lista dei materiali presenti in distinta base.

Non è possibile inserire gli stessi materiali su più fasi di lavorazione.

Fase selezionata

Campo non editabile che mette in evidenza la fase di ciclo selezionata

Pos.

Rappresenta la sequenza temporale di immissione nella fase di produzione dei materiali

Codice

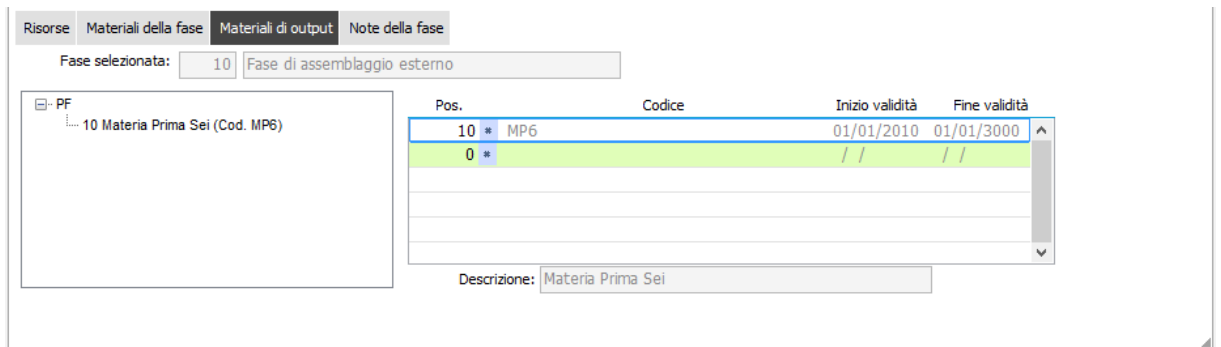
Codice del materiale da associare alla fase di ciclo

Descrizione

Descrizione del materiale associato

Scheda Materiali output

Nella scheda Materiali Output vengono inseriti i codici dei materiali che sono frutto secondario della fase di lavorazione e che si vogliono gestire a magazzino.



Pos.	Codice	Inizio validità	Fine validità
10 *	MP6	01/01/2010	01/01/3000
0 *		/ /	/ /

Descrizione: Materia Prima Sei

Fase selezionata

Campo non editabile che mette in evidenza la fase di ciclo selezionata

Pos.

E' caratterizzata da un numero che rappresenta la sequenza temporale di esecuzione

Codice

Codice del materiale di output associato alla fase di ciclo

Descrizione

Descrizione del materiale associato.

Scheda Note fase

Di seguito viene proposta la scheda Nota fase:

Risorse	Materiali della fase	Materiali di output	Note della fase
fase taglio, macchina predefinita = Mac.TGL.ACQ (Macchina taglio acqua).			

Nel momento del salvataggio del ciclo di lavorazione per tutte le fasi count point viene generato un codice di ricerca per l'articolo oggetto del ciclo.

Nel momento del salvataggio del ciclo vengono riportati nel campo della descrizione supplementare del codice di ricerca creato, i dati relativi al ciclo di lavorazione comprensivi di Note Fase.

In particolare nel campo relativo alla descrizione supplementare vengono, ad esempio, inseriti i seguenti dati:

CODICE ARTICOLO=PF

DESCRIZIONE ARTICOLO=Dist. PF

DISTINTA BASE=Dist. PF CICLO=0001 FASE=020

Operazione: Fase di taglio

Pref: 00 NOTE FASE=fase taglio, macchina predefinita = Mac.TGL.ACQ (Macchina taglio acqua).

Cicli di Lavorazione Alternativi

Nel caso si dispongono di più Tecnologie per costruire uno stesso prodotto, possono essere definiti Cicli Alternativi.

Ad esempio per la costruzione di un prodotto si supponga di avere a disposizione due possibilità:

- ♦ Compiere tre fasi di lavorazione passando in tre diversi centri di lavoro dove operano tre diversi macchinari.
- ♦ Oppure avere a disposizione in un altro centro di lavoro una macchina che compie da sola le tre operazioni svolte precedentemente da tre macchine.

Le materie prime utilizzate sono sempre le stesse ma mentre prima il pezzo passava in tre centri di lavoro ora entra in un solo centro di lavoro, per cui si devono definire due cicli diversi.

Creando un ODL sarà possibile scegliere tra i Cicli Alternativi.

Cicli di lavorazione					
Articolo	Distinta base	Ciclo	Ind.	Descrizione	Seriale ciclo
PF	Dist. PF	0001	00	Ciclo standard	0000000001
PF	Dist. PF	0002	01	Ciclo standard	0000000002

Articolo     Opzioni> 

Nella generazione automatica di ODP/ODL la procedura proporrà sempre il ciclo con indice di preferenza ciclo “00” che saranno comunque modificabili dalla funzione modifica nell’archivio ODP/ODL.

Fasi di lavorazione Alternative

Le diverse Fasi di lavorazione permettono di gestire risorse tecnologicamente equivalenti, cioè la stessa fase si può decidere di eseguirla, es:

- ♦ Nel centro di lavoro “A” dove esiste una imbottigliatrice da 100 bottiglie al minuto.
- ♦ Oppure nel centro di lavoro “B” dove esiste sempre una imbottigliatrice (Tecnologia equivalente) ma che essendo più piccola produce 50 bottiglie al minuto.

Deve essere indicata una fase Preferenziale con valore 00 nell'apposito campo della Riga, questa sarà la fase che verrà proposta dalla procedura nella generazione degli ODP/ODL come Fase attiva.

Entrando comunque in Anagrafica ODP/ODL sarà sempre possibile cambiare la Fase preferenziale attivando e disattivando il flag “Attiva”.

Modifica

Cicli di lavorazione

Ciclo

Note

Elenco

Articolo:

PF

Prodotto Finito

Codice seriale:

0000000002

Distinta base:

Dist. PF

Dist. PF

Codice ciclo:

0002

Ciclo standard

Indice pref. ciclo:

01

☒ Costificazione preventiva

☐ Abilita modifica ciclo di lavoro

Fase	Codice	Descrizione	Pref	Inizio val.	Fine val.	L.T. fase	C.F	Out	1°	Ult.	C/L
10	0020	Fase di taglio (preferenziale)	00	14/04/2015	31/12/2099	2,000	☒	☒	☒	☒	☐
10	0020	Fase di taglio (alternativa)	01	14/04/2015	31/12/2099	1,000	☒	☒	☐	☐	☐

Articolo di fase:

☒ Costificazione consuntiva

Codifica fase:

Risorse

Materiali della fase

Materiali di output

Note della fase

Fase selezionata:

20

Posi	Classe	Tipologia	Risorsa	Descrizione	Tipologia	Q.tà	U.M.	Tempo
50	Centri di lavoro	002	Taglio	Lavorazione	1,00 h.	0,200		
60	Attrezzature	At.TGL.PLS	Attrezzatura taglio al plasma	Lavorazione	1,00 min	15,000		

Classe:

☐ Centro esterno

Conv. Sec.:

60,00000

Secondi:

900,0000

Num. impronte:

1

15,0000

Prod. oraria:

4,0000



Stampa

La Funzionalità di Stampa permette di stampare i cicli di lavorazione:

Da distinta ... A distinta

Filtro sul codice della distinta di cui si vuole stampare il ciclo di lavorazione

Data

Rappresenta la data di validità delle fasi, se vuota non esegue nessun filtro.

Ciclo

Tale combo box può assumere valori diversi in funzione dell'utilizzo del filtro per codice distinta.

Le opzioni possibili sono:

- ⊙ *Solo Preferenziale*: Verrà selezionato in automatico dalla procedura il ciclo di lavorazione preferenziale
- ⊙ *Tutti*: Stampa tutti i cicli di lavorazione relativamente alla distinta se eventualmente è stata selezionata oppure tutti i cicli di lavorazione
- ⊙ *Seleziona*: utilizzabile quando viene utilizzato un filtro per codice distinta.

Codice ciclo

Campo editabile solo quando viene utilizzato il criterio 'Seleziona' e quindi quando viene utilizzato un filtro per distinta base. Permette di scegliere il codice ciclo specifico da stampare.

☒ Fase preferenziale

Stampa la fase preferenziale delle distinte selezionate

☒ Materiali di input

Se il flag è attivo stampa anche i materiali di input per ogni fase di lavorazione

☒ Materiali di output

Se il flag è attivo stampa i materiali di output

☒ **Stampa Note Ciclo**

Se il flag è attivo stampa le note aggiuntive sul ciclo di lavorazione

☒ **Stampa Note Fase**

Se il flag è attivo stampa le note sulle fasi in cui sono state inserite

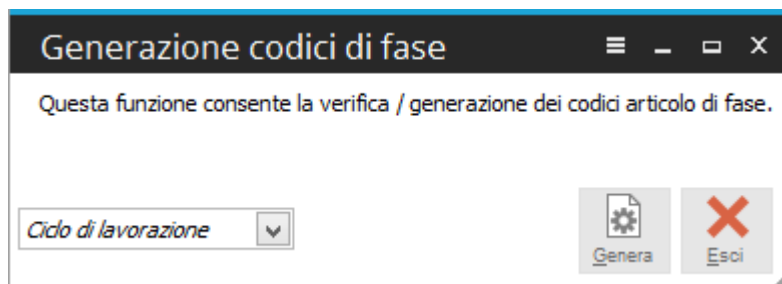
Tipo di Stampa

Indica la tipologia della stampa.



Generazione codici di fase

La Funzione di generazione codici di fase consente di Verificare/Generare i codici di supporto per la gestione del C/Lavoro di fase e per la gestione della Produzione Work in Progress di Fase.



Generazione codice

Viene data la possibilità di generare i codici articoli di fase con 2 opzioni:

- ⦿ Ciclo di lavorazione
- ⦿ Ciclo legato all'ODL



Classe codice di fase

Tramite questo archivio è possibile definire la struttura con cui l'utente può creare un codice di fase "parlante".

Seq.	Etichetta	Lung.	Valore di partenza	Funzione
10	Articolo	20		Articolo
20	Distinta base	20		Distinta base
30	Codice ciclo	20		Codice ciclo
40	Fase	3		Fase

Lunghezza max codice 66 caratteri

Classe codice di fase

Codice della classe.

Descrizione

Descrizione della classe

Ultimo numero

Campo non editabile e gestito in automatico dalla procedura, indica l'ultimo numero di codice generato.

Separatore

Carattere separatore con cui la procedura divide i parametri definiti dettaglio.

Dettaglio

All'interno del dettaglio vengono definiti i parametri con cui la procedura crea il codice. Tale codice viene riportato all'interno dell'anagrafica codici di ricerca

Interroga | Codici articoli/servizi

Codice Traduzioni Elenco

Codice: **CYCLE.1.005** Articolo: **CYCLE.1.005**

Descrizione: **Prodotto Finito** Prodotto Finito

CODICE ARTICOLO=PF DESCRIZIONE
ARTICOLO=Dist. PF DISTINTA BASE=Dist. PF
CICLO=0001 FASE=005
Operazione: Fase di verniciatura

Tipo codifica: **Interna**

Provenienza:

Barcode: **No**

☐ Stampa etichette
☐ Pubblica su web

1^U.M.art.	U.M.cod.	Oper.	Parametro
n.	=	X	1,0000
Qtà min. vendibile/ordinabile:			0,000

Data validità: **14/04/2015**
Data obsolescenza: **/ /**

Codifica fase: **PF.Dist. PF.0001.005**

📄 Codifica fase

Campo che ospita il codice di codifica fase, generato secondo i criteri impostati nell'anagrafica classe codice di fase.



Ordini di lavorazione

Attivando il Modulo cicli di lavorazione verrà gestito a livello di Archivio ODL la scheda ciclo di lavorazione.

Con il modulo cicli di lavorazione in fase di pianificazione verrà associato all'ODL il Ciclo preferenziale dell'articolo oggetto dell'ODL. Tale ciclo può essere sostituito dall'utente in fase di manutenzione ODL con un ciclo alternativo prima del lancio dell'ODL.

In caso di inserimento manuale si potrà scegliere un ciclo tra quelli esistenti per l'articolo.

Di seguito viene proposta la visualizzazione della maschera gestione Ordini di Lavorazione (ODL) con il dettaglio relativo ai dati ciclo

Interroga | Gestione ordini di lavorazione (ODL)

Ordine: 00000000001429 Emissione ODL: 14/04/2015 Stato: Pianificato

Sequenziale elab. MRP: Operatore: 1 Provenienza: Interna

Codice: PF Prodotto Finito Tipo gest.: a fabbisogno

Articolo: PF Prodotto Finito Crit. di elab.: Nessuno

Distinta base: Dist. PF Tipo gest.: Prodotto Finito

Dati ciclo di lavorazione

Codice ciclo: 0000000001 > 0001 Ciclo standard ☒ Consenti modifica fasi

Rif.ODL: Fase: ☐ Fase count point ☐ Fase di output ☐ Ultima fase

Magazzino: MPF > Magazzino Prodotti Finiti UM: n. > Data richiesta: 20/05/2015

Pianificata: 10,000 Evasa: 0,000 ☐ Completato

Tempo e date previste

Lead time globale: 5 Data inizio piano: 13/05/2015

Lead time di produzione: 6 Data inizio produzione: 12/05/2015

Lead time sicurezza: 0 Data fine produzione: 20/05/2015

Date effettive

Data lancio: / /

Data inizio: / /

Data fine: / /

Date schedule MSPProject

Data inizio: / / Data fine: / /

Dati ciclo di lavorazione

📄 Codice ciclo

Vengono riportati il seriale del ciclo, il codice e la descrizione.

In base al ciclo di lavorazione indicato nell'ODL vi sarà la corrispondente lista dei materiali associati con specifico riferimento alla fase del ciclo di lavorazione.

Sostituendo un ciclo di lavorazione verrà aggiornata la lista dei materiali associati.

La lista dei materiali fa riferimento a quanto indicato nel ciclo di lavorazione, ma è modificabile dall'utente prima del lancio dell'ODL.

📄 Rif. ODL

Questo campo che viene popolato sugli ODL di fase ospita il seriale ODL dell'ODL padre.

Fase

Codice e descrizione della fase.

☒ Consenti modifica fasi

Se attivo significa che è stato attivato sull'anagrafica ciclo di lavorazione e permette la modifica della scheda ciclo di lavorazione sull'ODL.

☒ Fase count point

Se attivo significa che la fase è una fase da dichiarare.

☒ Fase di output

Se attivo significa che la fase è una fase da dichiarare e genera dei movimenti di magazzino.

☒ Ultima fase

Se attivo significa che la fase è l'ultima fase del ciclo di lavoro.

Materiali

Interroga Gestione ordini di lavorazione (ODL)											
Ordine	Altri dati	Materiali	Ciclo di lavorazione	Pegging	Tracciabilità	Note	Elenco				
Posiz.		Codice	UM	Qta da dist.	Qta richiesta	Qta evasa	Ev.	Data rich.	Mag. pre.	WIP	Mag. imp.
10	MP3	> n. >	1,00000	10,000	10,000	✓	12/05/2015	MPF	> WIP	MPF	>
20	MP4	> n. >	1,00000	10,000	10,000	✓	12/05/2015	MPF	> WIP	MPF	>
30	SL	> n. >	1,00000	10,000	10,000	✓	12/05/2015	MPF	> WIP	MPF	>
40	MP	> n. >	1,00000	10,000	10,000	✓	12/05/2015	MPF	> WIP 3	MPF	>

Descrizione:
 Fase rif.:

Prelievo:
 Qta prelevata:
☐ Evaso

Corr. lead-time:

Fase rif.

Selezionando un articolo, viene visualizzata nel campo in esame la fase del ciclo di lavorazione dell'ODL in cui tale articolo è previsto come materiale di input.

Ciclo di lavorazione

Nella scheda ciclo di lavorazione vengono visualizzate tutte le informazioni relative al ciclo associato all' ODL.

Selezionando una fase sul dettaglio superiore della scheda verranno visualizzate nel dettaglio inferiore le risorse associate alla fase stessa con i relativi tempi.

E' possibile in fase di Manutenzione ODL, *prima del Lancio* dello stesso, modificare i tempi associati alle risorse, aggiungere ed eliminare risorse nelle fasi, aggiungere ed eliminare fasi di lavorazione.

Di seguito viene riportata la scheda ciclo di lavorazione della maschera Gestione Ordini di Lavorazione(ODL)

Modifica | Gestione ordini di lavorazione (ODL)

Ordine | Altri dati | Materiali | **Ciclo di lavorazione** | Pegging | Tracciabilità | Note | Elenco

Fase	Codice	Descrizione fase	Pref	UM	Pianificata	Evasa	Scarta	lead time	Ev.	CP	OU	PF	U	CL	Attiva
10	0010	> Fase di assemblaggio esterno	00	n.	20,000	0,000	0,000	2,000	☐	☒	☒	☒	☐	☐	☒
20	0020	> Fase di taglio	00	n.	20,000	0,000	0,000	2,000	☐	☒	☒	☐	☐	☐	☒
30	0030	> Fase di verniciatura	00	n.	20,000	0,000	0,000	2,000	☐	☒	☒	☐	☒	☐	☒

Articolo di fase: CYCLE.1.020 Prodotto Finito Data inizio: / / Data fine: / /

Articolo-WIP input fase: CYCLE.1.010 Prodotto Finito ☒ Costificazione consuntiva

Articolo-WIP output fase: CYCLE.1.020 Prodotto Finito

Codifica-WIP output fase:

Risorse | Materiali output | Note fase

Posiz.	Classe	Tipo risorsa	Risorsa	Tipo tempo	Q.tà	U.M.T.	Tempo risorsa	Tempo risorsa sec.
10	> Centri di lavoro	002	> Lavorazione	1,00 h.	1,000		1,000	3600,0000
20	> Centri di lavoro	002	> Setup	1,00 h.	1,000		1,000	3600,0000
30	> Squadre	Squadra 1	> Lavorazione	1,00 h.	1,000		1,000	3600,0000
40	> Attrezzature	Attrezzatura 1	> Lavorazione	1,00 h.	1,000		1,000	3600,0000

Classe: T. a prev. T. a cons. 0 Num. impronte: 1 1,0000

Risorsa: Taglio ☐ Centro esterno Prod. oraria: 1,0000

Fase

Indica la fase di lavorazione.

Codice e descrizione fase

Viene riportato il codice e la descrizione delle fasi di lavorazione inserito nel ciclo.

Indice di preferenza fase

Indica l'indice di preferenza della fase

Unità di misura

Unità di misura dell'articolo oggetto della distinta base

Pianificata

Indica la quantità pianificata per ogni fase di lavorazione

E' possibile, in fase di manutenzione e prima di effettuare dichiarazioni dell'ODL, eliminare fasi di lavorazioni nell'ODL seguendo la sequenza logica del ciclo. Questo per poter gestire ODL che iniziano con fasi intermedie di Lavorazione riprendendo precedenti lavorazioni interrotte.

Quantità evasa

E' la somma delle quantità prodotte indicate nelle dichiarazioni riferite all'ODL

Quantità scarta

E' la somma delle quantità scarte indicate nelle dichiarazioni riferite all'ODL

☒ **Evaso**

Questo flag viene attivato a seguito del completamento dell'ODL o della chiusura dell'ODL attraverso una dichiarazione di produzione o attraverso la specifica opzione di menù.

Lead time

Numero giorni di lead time della fase di lavorazione

☒ **CP**

Check che indica se la fase è o meno di count point. La fase potrà essere avanzata solamente se il flag è attivo. Senza tale flag non sarà possibile fare alcuna dichiarazione per tale fase.

☒ **OU**

Check che indica se la fase è o meno di output. Con tale flag la fase genera dei movimenti di magazzino.

☒ **At**

È possibile indicare se una fase è attiva o meno, variando le fasi è possibile, come detto in precedenza, ricominciare una lavorazione da una fase diversa dalla prima, è variare le alternative di fase.

Articolo di fase

Indica il codice articolo della fase in esame.

Articolo-WIP Input Fase

Identifica il codice articolo di Input per la fase in esame, è presente se la fase precedente è di Output

Articolo-WIP Output Fase

Identifica il codice articolo di Output per la fase in esame, è presente se la fase è di Output

☒ **Costificazione consuntiva**

Nell'ordine di lavorazione non è possibile modificare il flag considera per costificazione, viene riportata la scelta presente a livello di ciclo di lavorazione nel momento della creazione dell'ODL.

Dettaglio Fasi

Codice Risorsa

Descrizione risorsa utilizzata nella fase di lavorazione, finché l'ODL non è avanzato possono essere apportate delle modifiche alle risorse.

Tipo di Risorsa

I tipi di Risorse che vengono inserite che partecipano alla determinazione del costo della fase possono essere:

- ⊙ *Attrezzature*
- ⊙ *Centro di lavoro*
- ⊙ *Risorsa generica*
- ⊙ *Squadra*

Non possono essere inserite come risorse:

- ♦ *Unità produttiva*
- ♦ *Area*
- ♦ *Reparti*
- ♦ *Macchine*

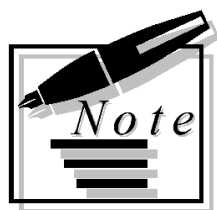
Tempi a preventivo

I tempi a preventivo sono la somma dei tempi della risorsa indicati nel ciclo associato all'ODL.

Tempi a consuntivo

Tale campo verrà riempito attraverso le dichiarazioni di produzione.

I tempi a consuntivo non sono modificabili.

[illegible]

4 Pianificazione ordini di fase



Pianificazione ordini di fase



Pianificazione ordini di fase

Tale funzione permette la creazione degli ODL di fase, quando a fronte di manutenzioni vengono eliminati gli ODL di fase generati in automatico dalla procedura.

Da codice ODL ... A codice ODL

Filtro per codice ODL che deve generare gli ODL di fase.

Da data inizio ... A data inizio

Filtro data inizio ODL

Da data fine ... A data fine

Filtro per data fine ODL

Stato ODL

Si possono restringere le selezioni in funzione dello stato dell'ODL, le possibili scelte sono:

- ☒ *Tutti*
- ☐ *Solo Lanciato*
- ☐ *Solo Pianificato*
- ☐ *Solo Suggesto MRP*

Da codice ... A codice

Filtro per codice articolo.

Da famiglia ... A famiglia

Filtro per famiglia articolo.

Da gr. merc ... A gr. merc

Filtro per gruppo merceologico articolo, vengono elaborati solo gli articoli presenti nella selezione.

Da cat. omog. ... A cat. omog.

Filtro per categoria omogenea articolo, vengono elaborati solo gli articoli presenti nella selezione.

Da magazzino ... A magazzino

Viene controllato il magazzino preferenziale degli articoli oggetto dell'ODL da selezionare.

Commessa

Filtro per commessa ODL

Attività

Filtro per Attività ODL.

La seconda scheda della funzione di pianificazione ordini di fase riporta tutti gli ODL risultanti dai filtri impostati nella pagina precedente, che devono ancora generare gli ODL di fase.

Pianificazione ordini di fase							
Selezioni		Visualizzazione ordini					
☐	Codice ODL	Stato	Fase	Descrizione fase	Articolo	U.M	Quantità
☐	000000000000756	P	20	Fase di taglio	PF	n.	20,00000
☐	000000000000756	P	20	Fase di taglio	PF	n.	20,00000
☐	000000000000757	P	20	Fase di taglio	PF	n.	20,00000
☐	000000000000757	P	20	Fase di taglio	PF	n.	20,00000
☐	000000000000758	P	20	Fase di taglio	PF	n.	20,00000
☐	000000000000758	P	20	Fase di taglio	PF	n.	20,00000
☐	000000000000759	P	20	Fase di taglio	PF	n.	20,00000
☐	000000000000759	P	20	Fase di taglio	PF	n.	20,00000
☐	000000000000796	P	20	Fase di taglio	PF	n.	20,00000
☐	000000000000796	P	20	Fase di taglio	PF	n.	20,00000
☐	000000000000797	P	20	Fase di taglio	PF	n.	20,00000
☐	000000000000797	P	20	Fase di taglio	PF	n.	20,00000
☐	000000000000802	P	20	Fase di taglio	PF	n.	20,00000

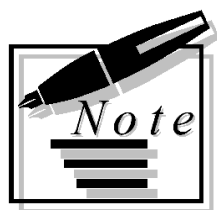
Codice ODL     Opzioni>

☐ Seleziona tutte ☒ Deseleziona tutte ☐ Inverti selezione



Genera

Vengono creati, per gli ODL selezionati, i rispettivi ODL di fase.

[illegible]

5 Raccolta dati

-  Causali di versamento
-  Dichiarazioni di produzione fasi



Causali di versamento

Attraverso la definizione delle causali di versamento viene definito il tipo di dichiarazione che si vuole effettuare.

Tali causali dovranno quindi essere diverse a seconda se si vuol dichiarare una fase setup piuttosto che una fase di avviamento o versamento per produzione.

La definizione di tali causali ed il loro corretto utilizzo sono fondamentali per avere una corretta dichiarazione e quindi una analisi reale di quanto avviene in produzione.

Codice causale

Codice della causale. Attraverso i diversi valori che verranno indicati nei campi presenti in anagrafica sarà possibile definire preventivamente tutte le causali necessarie a svolgere la normale attività di dichiarazione a consuntivo per ogni ODL.

Tali causali, una volta definite, non saranno modificabili in relazione ai campi **Codice Tipo Attività** e **Flag Buoni/Scarti**.

Descrizione

Descrizione della causale.

Tipo Attività

Attraverso tale codice viene definito il tipo di dichiarazione associato alla causale.

- Ⓐ *Solo quantità*
- Ⓑ *Solo tempi*
- Ⓒ *Quantità e tempi*

In base al codice attività e quindi al tipo attività corrispondente, in fase di dichiarazione verrà aggiornato il relativo valore di consuntivo (tempo) dell'ODL.

Quantità buona/scarta

Attraverso questa combo, viene definita la tipologia di versamento, (viene dichiarata la quantità prodotta):

- Ⓐ *Q.tà buona*
- Ⓑ *Q.tà Scarto*
- Ⓒ *Entrambi*

Causale di carico

Codice causale di carico di magazzino per dichiarazioni tipo solo quantità e quantità/tempi.

Causale di scarico

Codice causale di carico di magazzino per dichiarazioni tipo solo quantità e quantità/tempi.

Causale tempi

Codice causale documento con cui viene consuntivato il costo delle risorse.

U.M tempi

Unità di misura tempo con cui si vuole consuntivare l'utilizzo delle risorse.



Dichiarazioni di produzione fasi

Con la funzione dichiarazione di produzione fasi vengono effettuate le dichiarazioni di produzione in relazione agli ODL di fase lanciati.

La maschera di dichiarazione è suddivisa in tre schede (Dichiarazione – Materiali – Risorse), di seguito viene proposta la visualizzazione della scheda dichiarazione

In questa scheda vengono riportati i dati relativi alla dichiarazione di produzione, i dati dell'ODL per il quale si sta eseguendo la dichiarazione e altri dati.

Numero

Codice numerico assegnato alla dichiarazione di produzione; in fase di caricamento tale numero viene proposto in automatico e risulta modificabile dall'utente. Nel caso di modifica, al caricamento successivo, verrà proseguita quest'ultima numerazione.

Del

Data della dichiarazione di produzione che verrà utilizzata come data per la generazione dei documenti interni; in automatico viene proposta la data di sistema, modificabile dall'utente.

Operatore

Codice dell'operatore che ha effettuato o sta caricando la Dichiarazione di Produzione.

Causale vers.

Codice della causale che definisce il tipo di dichiarazione. In base all'impostazione dell'anagrafica di tale causale verranno resi editabili i relativi campi nella maschera della dichiarazione.

Tipo

Valore non editabile che viene ereditato dalla casale di versamento utilizzata.

ODL

Codice dell'ODL per il quale viene eseguita la dichiarazione.

Rif. ODL

Questo campo viene popolato nel caso in cui si stia inserendo una dichiarazione per un ODL di fase e ospita il seriale ODL dell'ODL padre.

Fase

Codice della fase oggetto di dichiarazione.

U.M.

In questo campo viene riportata l'unità di misura definita nell'ODL.

Quantità prodotta

Quantità da produrre; la procedura propone come quantità da produrre, la quantità pianificata nell'ordine di lavorazione. In caso di dichiarazione parziale, l'utente potrà modificare la quantità.

La dichiarazione di produzione può riguardare l'intera quantità di prodotto finito/semilavorato da produrre presente sull'ODL, oppure solo una sua parte: in questo caso le quantità dei componenti da scaricare vengono calcolate in base al relativo coefficiente di impiego (non modificabile in questa fase).

Quantità scartata

In questo campo l'utente potrà indicare le eventuali quantità prodotte, le quali non risultano accettabili e che devono pertanto essere scartate.

L'utente ha la possibilità di specificare sia la quantità prodotta risultata di qualità accettabile (e che quindi potrà essere consegnata al cliente o utilizzata in altri prodotti finiti), sia quella scartata: entrambe vengono comunque utilizzare per la determinazione delle quantità dei componenti da scaricare. La Quantità Prodotta viene caricata sul Magazzino di Produzione, mentre la Quantità Scartata viene caricata sul Magazzino Scarti (specificato nei Parametri Produzione, per definizione di tipo non nettificabile).

☒ Fase completata

In caso di quantità prodotta inferiore alla quantità pianificata, attraverso l'attivazione di questo check, è comunque possibile considerare la fase di lavorazione completata.

☒ Stampa immediata

Se attivo, alla conferma della dichiarazione di produzione, si avrà la stampa immediata dei documenti interni generati.

Dati ODL

In questa sezione vengono riportate alcune informazioni riepilogative dell'ordine di lavorazione di fase selezionato: codice articolo associato all'ODL di fase, codice del magazzino di produzione, unità di misura e quantità:

- ♦ Quantità Pianificata: quantità pianificata nell'ODL;
- ♦ Quantità Evasa: in fase di caricamento indica le eventuali quantità già evase con precedenti dichiarazioni di produzione; in visualizzazione e modifica indica la quantità evasa dalla dichiarazione di produzione stessa, ovvero la somma della quantità prodotta e di eventuali quantità scartate;
- ♦ Quantità Residua data dalla differenza tra quantità pianificata e quantità evasa.

Altri dati

In questa sezione vengono riportati il centro di costo associato all'ordine di lavorazione, la voce di costo dell'articolo, il codice commessa e la relativa attività, il lotto e l'ubicazione. Queste informazioni, modificabili dall'utente, verranno utilizzate dalla procedura per la generazione dei documenti interni.



Criterio di valorizzazione

- ⊙ Preventivo: i carichi e gli scarichi vengono valorizzati in maniera indipendente, sia il carico che lo scarico prendono il valore del criterio impostato.
- ⊙ Puntuale: i carichi vengono valorizzati sommando il valore dello scarico + il valore della lavorazione; gli scarichi vengono valorizzati in funzione del criterio impostato.



Tipologia valorizzazione

La scelta determina il valore che la procedura utilizzerà per valorizzare i movimenti generati dalla dichiarazione.



Carico – Scarico – Risorse

Questi bottoni vengono visualizzati richiamando una dichiarazione di produzione preventivamente caricata e permettono di accedere ai documenti interni rispettivamente di carico, di scarico e di consuntivazione risorse.



Matricole - Componenti

Questi bottoni vengono visualizzati richiamando una dichiarazione matricole e/o componenti matricole.

[illegible]

[illegible]

6 Costificazione prodotto

Costi preventivi:

-  Stampa distinta base costificata
-  Determinazione costo standard wip/fase



Stampa distinta base costificata

Per mezzo della stampa distinta base costificata è possibile valorizzare una distinta base in funzione di determinate ipotesi impostate.

Di seguito viene riportata la maschera della stampa costificata nella visualizzazione completa:

Da distinta...A distinta

Vengono inserite le distinte per le quali si vuole effettuare la valorizzazione

Quantità

Indica la quantità della distinta selezionata che si vuole valorizzare, questo valore oltre a incidere moltiplicando il valore unitario per la quantità totale incide anche nel calcolo della ripartizione dei costi di set-up in funzione del lotto medio.

Data

È la data di validità dei legami della distinta base, la procedura considera nella valorizzazione della distinta tutti i componenti presenti nel momento indicato dalla data, per cui è possibile controllare anche le variazioni della valorizzazione nel tempo dovute alle modifiche della distinta

Tipo Articolo

Consente di filtrare la scelta delle distinte come visto in precedenza per la Stampa Distinta Base:

- ⊙ Prodotto Finito,
- ⊙ Semilavorato,
- ⊙ Fantasma,
- ⊙ Tutti.

Da famiglia ... A famiglia

Rappresenta il codice di inizio e fine selezione della famiglia a cui appartiene l'articolo.

Da gr. merc. A gr. merc.

Rappresenta il codice di inizio e fine selezione del gruppo merceologico a cui appartiene l'articolo.

Da cat. omog. A cat. omog.

Rappresenta il codice di inizio e fine selezione della categoria omogenea a cui appartiene l'articolo.

Lavorazioni

Tale scelta identifica il ciclo di lavorazione con cui verrà valorizzata la distinta base:

- ☐ *Ciclo preferenziale*: costificazione con ciclo preferenziale '00'
- ☐ *Da anagrafica ciclo*: costificazione con ciclo avente il flag 'Considera per costificazione' attivo in anagrafica
- ☐ *Nessuno*: costificazione senza cicli

☒ Provvisorie

Valorizzando il campo provvisorie vengono stampate anche le distinte in stato provvisorio

☒ Loop distinta

Se attivo in caso di presenza di loop in distinta base la procedura avvisa l'utente, il loop viene ignorato e viene portata a termine l'operazione in corso.

Opzioni di elaborazione

☒ % Ricarico

Considera nella costificazione anche la % di ricarico indicata nella distinta base.

☒ Su lotto medio

Attivando il 'Flag su lotto medio' la stampa distinta costificata, valorizza gli articoli di conto lavoro in base al dettaglio listino, corrispondente alla quantità indicata nel campo lotto medio in anagrafica articolo per gli articoli di produzione.

Nel caso di conto lavoro salto codice verrà considerato il lotto medio articolo.

Nel caso di conto lavoro di fase verrà considerato il lotto medio del codice di fase.

☒ Attiva scrittura log elaborazione

Tale check se attivo abilita la scrittura del log di elaborazione costi all'interno della cartella adhoctemp. La procedura crea un log relativo alla procedura di esplosione e un log relativo alla determinazione del costo.

Criterio di valorizzazione dei materiali

Materiali d'acquisto

I criteri di valorizzazione si riferiscono sempre agli articoli che rappresentano l'ultimo livello della distinta, le foglie dell'albero, nel caso di costificazione parziale anche gli articoli con distinta

(semilavorati) che **non** hanno in distinta il flag esplosione vengono considerati come foglie, per cui il criterio per considerare foglia un articolo è l'assenza di flag esplosione in distinta.

I criteri di Valorizzazioni sono i seguenti:

- ⊙ *Costo Standard*: Si riferisce sempre al costo standard presente nell' inventario di riferimento impostato.
- ⊙ *Costo Medio Esercizio*: se presente il flag applica costi inventario è il valore presente nell'inventario di riferimento come costo medio ponderato di esercizio, altrimenti a partire dall'inventario di riferimento sino al giorno indicato nella data di validità della distinta, viene ricalcolato, come se si effettuasse un nuovo inventario, in assenza di movimenti viene preso il valore dell'inventario di riferimento. In quest'ultima configurazione si deve rispettare il vincolo che l'esercizio dell'inventario deve essere uguale all'anno della data di validità della distinta che si vuole esaminare.
- ⊙ *Costo medio Periodo*: in presenza del flag applica costi inventario si prende il valore presente nell'inventario di riferimento, in assenza si ricalcola con i soli movimenti dell'intervallo di tempo compreso tra l'inventario di riferimento e la data validità distinta, in assenza di movimenti il costo medio ponderato periodo è zero.
- ⊙ *Ultimo Costo*: come le due opzioni di costificazioni precedenti anche il costo ultimo viene preso direttamente dall'inventario di riferimento (di qualsiasi esercizio) in presenza del flag applica costo inventario, in assenza di tale flag l'inventario di riferimento serve come valore di riferimento in assenza di valori successivi compresi tra la data inventario e data validità distinta.
- ⊙ *Ultimo Costo dei Saldi (Articoli)*: il valore del componente viene preso semplicemente dal valore presente nei saldi articoli nell'istante dell'elaborazione, sul magazzino selezionato.
- ⊙ *Ultimo Costo Standard (Articoli)*: valore presente nell'anagrafica articolo come costo standard.
- ⊙ *Costo Listino*: Ci si avvale di un listino associato agli articolo, naturalmente tale listino dovrà essere comune a tutte le foglie della distinta.

☑ Costificazione parziale

Valorizzando il flag, la costificazione avviene in funzione del flag esplosione presente sulle righe dei componenti in distinta base, in particolare verranno considerati i semilavorati come foglie finali se in distinta non hanno il flag di esplosione.

☑ Applica costi inventario

Il flag in esame agisce sui criteri di valorizzazione che possono riferirsi direttamente o indirettamente ad un inventario.

In presenza del flag, per il costo medio ponderato esercizio e di periodo, per il costo ultimo, i valori vengono presi direttamente dall'inventario di riferimento senza effettuare ulteriori calcoli, in particolare possono essere presi da inventari di qualsiasi esercizio.

In assenza del flag la procedura ricalcola tali valori partendo dall'inventario come riferimento sino alla data di validità della distinta, e tranne che per il costo medio ponderato di periodo, prendono il valore dell'inventario in assenza di movimenti successivi.

📄 Esercizio

Esercizio di riferimento per selezionare l'inventario, in assenza del flag applica costi inventario viene effettuato un controllo di coerenza tra l'esercizio qui impostato e l'anno della data di validità della distinta.

📄 Numero inventario

Inventario di riferimento, nel caso in cui sia flaggato il campo Applica Costi Inventario l'inventario serve per determinare il valore dell'articolo, nel caso in cui non vi sia il flag l'inventario serve anche per determinare il punto di partenza per ricalcolare il costo medio ponderato di esercizio o periodo.

Listino

Campo visibile selezionando il criterio di scelta Listino, rappresenta il listino di riferimento per il calcolo della costificazione.

Magazzino

Il campo si attiva in presenza del criterio di scelta Ultimo Costo dei Saldi Articolo, il campo serve per individuare il magazzino del saldo da prendere come riferimento.

Opzioni costo medio ponderato esercizio

Modalità di calcolo del costo medio ponderato

- ☐ Standard
- ☐ Continuo
- ☐ Per movimento

Criterio di valorizzazione dei materiali di output

Tramite la combo box è possibile scegliere il criterio di valorizzazione dei materiali di output, la procedura per alcuni criteri attiva i campi esercizio e numero inventario su cui indicare l'inventario di riferimento da cui estrarre i valori.

Il valore dei materiali di output diminuisce il valore di materiale dell'articolo padre di distinta base.

Opzioni di visualizzazione

Analisi

La combo analisi permette di ottenere una visualizzazione del dettaglio costi, tale visualizzazione può essere dettaglio, sintetica oppure può non essere visualizzata.

☒ Cicli di lavorazione

Se attivo stampa i costi delle risorse del ciclo di lavorazione associato alla distinta.

☒ Materiali di output

Se attivo stampa i costi dei materiali di output.

Query

E' possibile inserire delle query che permettono di effettuare delle selezioni particolari di articoli.

All'interno della cartella di installazione è presente una query standard per l'estrazione dei codici distinta:

..\DISB\EXE\QUERY\DCS.VQR



Determinazione costo standard wip/fase

Nel momento in cui viene salvato un ciclo di lavorazione, per tutte le fasi count point e count point output vengono generati dei codici di fase.

Questi codici di fase possono essere movimentati come veri e propri articoli, e possono essere valorizzati.

Attraverso questa funzionalità è possibile valorizzare tutti i codici di fase che vengono generati dalla procedura in fase di inserimento cicli di lavorazione.

Da distinta ... A distinta

Indica l'intervallo delle distinte base per le quali si vuole determinare il costo standard wip delle proprie fasi di output.

Data

Indica la data di validità dei legami della distinta base, in esame, indicando date diverse da quella del giorno di elaborazione l'elaborazione calcolerà il costo standard in base ai legami esistenti al periodo indicato.

Costi da Valorizzare

Attraverso le scelte che di seguito possono essere prese verranno aggiornati i campi nella scheda costo prodotto del tab magazzino sull'anagrafica articolo per quanto riguarda i costi: *Standard*, *Ultimo Costo*, *Medio Ponderato*, *Listino* dei codici di fase valorizzati.

☒ Standard

Viene aggiornato il valore del campo standard nella scheda costo prodotto del tab magazzino sull'anagrafica articolo

☒ Ultimo Costo

Viene aggiornato il valore del campo Ultimo Costo nella scheda costo prodotto del tab magazzino sull'anagrafica articolo

☒ Medio Ponderato

Viene aggiornato il valore del campo Medio Ponderato nella scheda costo prodotto del tab magazzino sull'anagrafica articolo

☒ Listino

Viene aggiornato il valore del campo listino nella scheda costo prodotto del tab magazzino sull'anagrafica articolo (listino statistico)

Aggiornamento Costo standard

Criterio

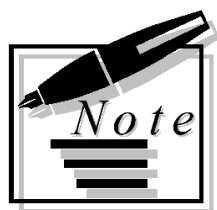
Viene qui stabilito il criterio di aggiornamento del campo Costo Standard presente nella prima scheda del tab magazzino sull'anagrafica articolo, dato che la procedura usa per la valorizzazione dei movimenti di magazzino.

☒ % Ricarico

Nella determinazione del costo standard di fase si può tenere conto nel calcolo delle % di ricarico o meno, % di ricarico determinate nei legami di distinta base.

Se in distinta base è stato inserito un ricarico del 10 % sul legame di inserimento di un semilavorato, i valori dei campi nella scheda costo prodotto del tab magazzino sull'anagrafica articolo sono aumentati tutti del 10%.

Per quanto riguarda le materie prime l'unico campo che può essere aumentato è quello relativo ai materiali.

[illegible]