



PeopleBook EnterpriseOne 8.9

Pianificazione produzione e distribuzione

Settembre 2003

PeopleBook EnterpriseOne 8.9
Pianificazione produzione e distribuzione
SKU SCM89IMP0309

Copyright 2003 PeopleSoft, Inc. Tutti i diritti riservati.

Questa documentazione contiene dati riservati di proprietà di PeopleSoft, Inc. ("PeopleSoft"), protetti da copyright e da clausole di non divulgazione del contratto di PeopleSoft. Questa documentazione non può essere riprodotta, memorizzata in alcun database o divulgata in alcun formato, compresi, ma non limitatamente a, formati elettronici, grafici o meccanici, fotocopie e registrazioni o di altro tipo, senza previa autorizzazione scritta di PeopleSoft.

Questa documentazione è soggetta a modifiche senza preavviso e PeopleSoft non garantisce che le informazioni in essa contenute siano prive di errori. Gli eventuali errori rilevati devono essere comunicati in forma scritta a PeopleSoft.

Il software protetto da copyright descritto nel presente documento viene concesso in uso conformemente alle condizioni previste dal relativo contratto di licenza che disciplina le condizioni d'uso del software e del presente documento, ivi comprese le clausole di divulgazione.

PeopleSoft, PeopleTools, PS/nVision, PeopleCode, PeopleBooks, PeopleTalk e Vantive sono marchi registrati e Pure Internet Architecture, Intelligent Context Manager e The Real-Time Enterprise sono marchi commerciali di PeopleSoft, Inc. Altri nomi di società e di prodotti possono essere marchi registrati dei rispettivi proprietari. Le informazioni contenute nel presente documento sono soggette a modifiche senza preavviso.

Clausole di divulgazione del codice sorgente ("Open Source")

Questo prodotto comprende software sviluppato da Apache Software Foundation (<http://www.apache.org/>). Copyright © 1999-2000 Apache Software Foundation. Tutti i diritti riservati. IL SOFTWARE VIENE FORNITO "QUAL È" E VIENE ESCLUSA OGNI GARANZIA ESPRESSA O IMPLICITA, AVENTE AD OGGETTO, A MERO TITOLO ESEMPLIFICATIVO MA NON ESAUSTIVO, OGNI GARANZIA IMPLICITA DI COMMERCIALIZZABILITÀ E DI IDONEITÀ AD UN USO STABILITO. IN NESSUN CASO APACHE SOFTWARE FOUNDATION O I RELATIVI SOCI SONO DA RITENERE RESPONSABILI PER DANNI DIRETTI, INDIRETTI, INCIDENTALI, SPECIALI, PARTICOLARI O CONSEGUENZIALI (IVI COMPRESI, MA SENZA LIMITAZIONE, L'ACQUISTO DI PRODOTTI O SERVIZI SOSTITUTIVI, IL MANCATO UTILIZZO, LA PERDITA DI DATI, IL MANCATO PROFITTO O L'INTERRUZIONE DEL BUSINESS) QUALUNQUE SIA LA CAUSA A CUI SIANO IMPUTABILI, INDIPENDENTEMENTE DALLA QUALIFICAZIONE GIURIDICA DEGLI STESSI ED IN BASE A QUALSIVOGLIA CLAUSOLA DI RESPONSABILITÀ, CONTRATTUALE, TOTALE O DOVUTA AD ATTI ILLECITI (COMPRESA NEGLIGENZA O ALTRO) DERIVANTE DALL'USO DEL SOFTWARE, ANCHE NEI CASI IN CUI L'ALTRA PARTE SIA STATA AVVISATA DELLA POSSIBILITÀ DEL VERIFICARSI DI TALI DANNI.

PeopleSoft non assume alcuna responsabilità per la concessione in uso o la distribuzione di software o documentazione open source o shareware né per i danni che derivano dall'uso di suddetto software o documentazione.

Sommario

Ambito operativo e finalità del sistema Pianificazione dei fabbisogni	1
Pianificazione dei fabbisogni di progetto (PRP)	7
Pianificazione dei fabbisogni Vantaggio competitivo.....	10
Panoramica del sistema Pianificazione dei fabbisogni	12
Pianificazione risorse e capacità	12
Pianificazione dei fabbisogni di materiali.....	12
Integrazione del sistema Pianificazione dei fabbisogni	13
Termini e descrizioni per il sistema Pianificazione dei fabbisogni	13
Tabelle usate dal sistema Pianificazione dei fabbisogni	14
Panoramica menu	16
Pianificazione risorse e capacità (G33).....	16
Pianificazione materiali MPS/MRP/DRP/ERP (G34).....	16
Ambito operativo del sistema Pianificazione dei fabbisogni	18
Nozioni sui sistemi relativi a domanda e offerta	18
Gestione magazzino e Pianificazione dei fabbisogni	18
Previsioni e Pianificazione dei fabbisogni	18
Gestione ordini cliente e Pianificazione dei fabbisogni	19
Gestione ordini di lavorazione e Pianificazione dei fabbisogni	19
Gestione acquisti e Pianificazione dei fabbisogni	19
Confronto tra la pianificazione impianto singolo e multiplant	19
Confronto tra la pianificazione ad un livello e a più livelli	20
Piano principale di produzione e pianificazione dei fabbisogni di materiali.....	21
Differenze tra i sistemi Pianificazione dei fabbisogni di materiali (MRP) e Piano principale di produzione (MPS)	24
Nozioni sull'output della pianificazione dei fabbisogni.....	26
Orizzonti di pianificazione	27
Tipi di quantità (34/QT).....	27
Limiti temporali di pianificazione e raggruppamenti temporali	28
Messaggi di pianificazione.....	35
Nozioni sulle elaborazioni parallele	37
Impostazione degli elementi di base della pianificazione dei fabbisogni	40
Impostazione delle regole di inserimento domanda e offerta	41
Opzioni di elaborazione Regole inserimento domanda/offerta (P34004).....	43
Impostazione della gestione magazzino per la pianificazione dei fabbisogni	43

Ulteriori informazioni sull'impostazione dell'articolo	44
Impostazioni dei subset per i tipi quantità	45
Tipo quantità per la pianificazione dei fabbisogni di distribuzione (34/DR).....	46
Tipo di quantità del piano principale di produzione (34/MS)	47
Solo valori rettificati (MPS) (34/AS).....	48
Solo valori non rettificati (MPS) (34/US).....	48
Impostazione della pianificazione delle risorse e delle capacità	48
Pianificazione dei fabbisogni di capacità (33/CR)	48
Pianificazione di massima della capacità (33/RC)	49
Pianificazione dei fabbisogni di risorse (33/RR).....	49
Tipi di unità (33/UT).....	49
Revisione dei centri di lavoro.....	49
Determinazione della capacità disponibile	54
Generazione dei profili delle risorse	60
Pianificazione delle risorse e delle capacità	65
Generazione dei piani di fabbisogno risorse	66
Opzioni di elaborazione Rigenerazione unità risorsa (R3380).....	68
Revisione dei piani di fabbisogno risorse	72
Revisione dei gruppi di assegnazione per la pianificazione dei fabbisogni di risorse	73
Revisione del carico del centro di lavoro per la pianificazione dei fabbisogni di risorse	75
Revisione dei riepiloghi periodo.....	77
Revisione dettaglio messaggio.....	78
Convalida dei piani relativi ai fabbisogni	80
Pianificazione impianto singolo	81
Operazioni relative alla pianificazione per impianto singolo	81
Rettifica delle previsioni dettagliate	81
Verifica del leadtime per MRP	83
Revisione della disponibilità parti	84
Revisione degli articoli per la modifica netta	85
Generazione della pianificazione dei fabbisogni	88
Rigenerazione di un piano	88
Generazione di un piano per le modifiche nette	89
Output della pianificazione dei fabbisogni	105
Revisione dei raggruppamenti temporali.....	105
Revisione delle famiglie di pianificazione	112
Revisione del dettaglio dei messaggi	114
Elaborazione dei messaggi degli ordini di lavorazione.....	121
Elaborazione dei messaggi degli ordini d'acquisto.....	122
Elaborazione automatica dei messaggi.....	126
Sospensione dei messaggi.....	127
Eliminazione dei messaggi	127
Aggiunta di un codice congelamento ad un ordine di acquisto	128
Aggiunta di un codice congelamento ad un ordine di lavorazione	130
Generazione dei piani di fabbisogno materiali	131
Esecuzione della pianificazione dei fabbisogni di materiali MRP.....	133
Convalida dei piani dei fabbisogni materiali	133
Operazioni relative ai piani dei fabbisogni materiali	133

Revisione dei messaggi dettaglio MRP	133
Revisione della domanda dell'origine del fabbisogno MRP	136
Revisione della domanda e dell'offerta MRP	138
Revisione della pianificazione per l'avanzamento produzione per MRP	152
Elaborazione degli ordini di lavorazione	154
Convalida del piano dei fabbisogni	156
Generazione dei piani dei fabbisogni di capacità	157
Opzioni di elaborazione Pianificazione fabbisogno di capacità CRP/RCCP (R3382)	158
Revisione del carico del centro di lavoro	160
Revisione dei riepiloghi periodo	161
Revisione dei piani di lavoro per stato di produzione	162
Opzioni di elaborazione Inquiry assegnazione operazioni (P31220)	163
Revisione dei carichi per piano di produzione e per centro di lavoro	164
Opzioni di elaborazione Revisione piano centro lavoro (P31224)	165
Consumo della quantità prevista	168
Raggruppamenti temporali arretrati	169
Periodi dell'orizzonte di pianificazione	170
Calcolo del consumo della previsione	170
Impostazione dei periodi di consumo della previsione	171
Piano principale di produzione a più livelli	174
Distinte di pianificazione	174
Esempio: dettaglio degli ordini pianificati	175
Impostazione delle percentuali delle caratteristiche pianificate	177
Generazione dei piani principali a più livelli	177
Pianificazione produzione a lotti	179
Revisione di una distinta base a lotti	179
Esempi: Generazione MPS per le distinte a lotti	181
Revisione dell'output di batch da MPS	183
Pianificazione della produzione di processo	185
Impostazione della pianificazione della produzione di processo	186
Definizione dei tipi di stoccaggio	186
Definizione dei co-prodotti e dei sottoprodotti	186
Operazioni relative alla pianificazione della produzione di processo	188

Generazione di un piano principale per la produzione di processo	188
Revisione dell'output di batch dalla generazione del piano principale di produzione MPS	188
Pianificazione della produzione ripetitiva	191
Impostazione della pianificazione della produzione ripetitiva	191
Definizione dei dati relativi all'articolo per il piano di produzione	191
Revisione dei cicli della produzione ripetitiva	192
Creazione dei collegamenti articolo/linea	193
Revisione del piano di produzione	195
Operazioni relative alla pianificazione della produzione ripetitiva	199
Generazione del piano principale di produzione MPS per gli articoli ripetitivi	199
Revisione dell'output della produzione ripetitiva dell'MPS	199
Revisione dei carichi del piano di produzione continua	202
Pianificazione multi-plant	203
Impostazione della pianificazione multi-plant	205
Impostazione delle relazioni domanda e offerta	205
Revisione delle relazioni tra depositi	210
Ordini di trasferimento e pianificazione multi-plant	211
Generazione dei piani multi-plant	213
Opzioni di elaborazione Piano principale produzione - impianti multipli (R3483) ...	213
Output della pianificazione multi-plant	232
Verifica dei raggruppamenti temporali per la pianificazione multi-plant	232
Elaborazione dei messaggi degli ordini di trasferimento per la pianificazione multi-plant	233
Consumi previsti multi-plant	234
Pianificazione dei fabbisogni di progetto (PRP)	237
Considerazioni riguardanti l'impostazione della pianificazione dei fabbisogni di progetto (PRP)	237
Generazione della pianificazione dei fabbisogni di progetto	238
Output della pianificazione dei fabbisogni di progetto	238
Piani di consegna fornitori	240
Definizione dei contratti fornitore	242
Definizione dei contratti fornitore	243
Definizione del calendario di spedizione	246
Definizione delle percentuali di suddivisione tra fornitori	250
Generazione dei piani di consegna per fornitore	252
Opzioni di elaborazione Generazione piano di consegna fornitore (R34400)	253
Rettifica dei piani di consegna per fornitore	256
Opzioni di elaborazione Inserimento/modifica piano di consegne (P34301)	259
Rilascio dei piani di consegna per fornitore	260
Opzioni di elaborazione Rilascio piano di consegna (R34410)	260
Stampa dei piani di consegna fornitore	263

Opzioni di elaborazione Stampa piani di consegna fornitore (R34450)	264
---	-----

Ambito operativo e finalità del sistema Pianificazione dei fabbisogni

Questo capitolo offre una panoramica dell'ambito operativo e delle finalità del sistema Pianificazione dei fabbisogni. Oltre a ciò, vengono presentate varie problematiche relative all'ambiente di pianificazione e le soluzioni proposte dalla J.D. Edwards.

La pianificazione aziendale rappresenta la componente principale dei settori produzione e distribuzione. La gestione di un'impresa è basata su quattro punti fondamentali:

- Perché esiste l'impresa?
- Cosa viene prodotto?
- Quali sono gli obiettivi dell'impresa?
- Come è possibile raggiungere questi obiettivi?

La risposta all'ultima domanda è semplice: pianificazione. Tuttavia, lo sviluppo e l'esecuzione dei piani non sono affatto semplici. La condivisione degli obiettivi dell'impresa e la diffusione delle informazioni all'interno della società rappresentano una vera e propria sfida. Inoltre, le aziende non operano in modo isolato e i responsabili della pianificazione devono sapere che i piani di un'impresa possono influenzare notevolmente un'altra impresa.

Pianificazione per i sistemi della supply chain

L'organizzazione della pianificazione aziendale è notevolmente cambiata rispetto al passato. Prima le imprese erano autosufficienti, organizzazioni indipendenti. Le decisioni venivano prese in base alle esigenze gestionali e alle domande del mercato in cui l'impresa operava. I cambiamenti del mercato e della domanda del prodotto hanno però fatto in modo che anche il ruolo attivo delle società cambiasse.

Al giorno d'oggi, il profilo dei clienti, le analisi di mercato e le strategie di marketing sono pratiche aziendali standard necessarie per competere con altre società. Una concorrenza forte e dinamica non è più appannaggio delle maggiori società. Poiché la concorrenza è un elemento di base del mercato, tutte le imprese dovrebbero prendere decisioni e sfruttare le opportunità che si presentano non perdendo di vista la concorrenza.

Tutte le società credono di essere al passo con i tempi. Tuttavia, tra la fine del ventesimo secolo e l'inizio del ventunesimo, lo sviluppo della tecnologia ha portato a rapidi cambiamenti all'interno del mercato. I progressi della tecnologia guidano i cambiamenti dei fabbisogni aziendali. Ad esempio, i mezzi usati da una società per gestione, riconfigurazione e analisi dei dati tramite computer sono cambiati negli ultimi decenni: si è passati da una stanza con più computer capaci di eseguire semplici calcoli a diverse stanze con dipendenti ognuno dei quali lavora con il proprio computer.

Adesso, il termine 'business community' indica la base sulla quale poggia il mercato globale. Ormai il mercato non ha solo una dimensione e di conseguenza le società che vogliono far parte del mercato non possono essere unidimensionali. È necessario ampliare gli orizzonti di un'impresa per dar più spazio alle relazioni con altre società.

Il successo di una società dipende dall'equilibrio delle funzioni gestionali tra operazioni interne ed esterne. Una società che riesce ad equilibrare queste funzioni, riesce ad acquistare un certo rilievo nel mercato. Questo equilibrio viene raggiunto tramite la gestione della supply chain, che comprende le seguenti funzioni:

- Acquisto o produzione

- Pianificazione della previsione e della domanda
- Pianificazione della produzione e del magazzino
- Gestione magazzino logistico
- Distribuzione e trasporti
- Contabilità
- Assistenza clienti

Al giorno d'oggi, la modalità di elaborazione delle informazioni riveste un'importanza fondamentale per le aziende. Ogni società coordina le informazioni in proprio possesso per ottimizzare le operazioni e di conseguenza per rendere i dati disponibili a tutti i dipendenti. La concorrenza porta le imprese ad analizzare la propria gestione e a ricercare metodi per il miglioramento dell'impostazione, del monitoraggio e della modifica dei processi gestionali. Le attività di mercato coinvolgono tutte le aziende. Grazie all'integrazione e al flusso di informazioni, le società possono trarre vantaggi dalle conoscenze e dalle caratteristiche delle società con le quali interagiscono. Lo scambio di informazioni consente di pianificare e di operare in modo più efficiente, indipendentemente dai parametri di mercato.

In genere, le società dividono le funzioni interne dalle funzioni esterne. In passato, i responsabili della pianificazione ricevevano le informazioni e le distribuivano alle aree funzionali seguendo percorsi predefiniti ma senza coordinamento o indicazioni. Oggi, tutte le sedi di una società e l'intero personale condividono le stesse informazioni, consentendo così a tutti di operare in modo efficiente. Ad esempio, lo scambio di informazioni tra i responsabili dei progetti e i responsabili della pianificazione facilita i processi e migliora i risultati delle prestazioni.

Al giorno d'oggi le imprese condividono le proprie informazioni con i contatti esterni. Lo scambio di informazioni tra imprese è ormai una strategia utilizzata da tutte le parti. Infatti, la condivisione di informazioni tra fornitori e clienti si è andata sviluppando sempre più. La mancanza di informazioni da parte di altre imprese, comporta un aumento dei leadtime e dei costi per proteggersi da possibili fluttuazioni del mercato. I vantaggi della collaborazione vengono spiegati dalla necessità di ridurre i tempi e i costi.

La collaborazione tra società comporta una più alta qualità delle informazioni e una riduzione delle perdite di tempo. Al momento della pianificazione di tutte le attività, un'impresa sviluppa un piano integrato a partire dal piano del fornitore fino alla domanda del cliente.

I vantaggi sono i seguenti:

- grazie alla loro competenza e allo scambio di informazioni, le società rispondono più rapidamente alla domanda del mercato.
- la supply chain fornisce un approvvigionamento che permette di sostenere le variazioni della domanda.
- i partner in una supply chain traggono vantaggio dall'aumento della redditività e dell'agilità.
- le società usano informazioni in tempo reale per prendere decisioni che possano migliorare la visibilità futura.

Le relazioni tra società rappresentano una vera e propria sfida per le imprese, richiedono tempo, una buona gestione e denaro. Il vantaggio è che la collaborazione con altre società permette di entrare a far parte di un nuovo mercato.

I diversi tipi di pianificazione forniscono informazioni specifiche per ogni livello. Le informazioni si basano sulla quantità di dettagli e sul tempo della pianificazione. Ogni livello inferiore della pianificazione aumenta la quantità di dettagli necessaria per il piano e riduce

l'intervallo di tempo o orizzonte temporale. Il livello inferiore di pianificazione deve supportare gli obiettivi del livello immediatamente superiore. Questo livello rappresenta anche il piano di un certo periodo di tempo e consente di raggiungere gli obiettivi del piano originale dell'impresa.

I primi due livelli di pianificazione vengono descritti qui di seguito:

Piano strategico

Il livello più alto di pianificazione, il piano strategico, rappresenta il profilo dell'impresa. Un piano strategico risponde alle domande poste in precedenza. Definisce i limiti dei piani aziendali e rispetta gli obiettivi della società. Un piano strategico rappresenta il ruolo che una società deve ricoprire nel mercato. Il piano strategico permette di eseguire progetti futuri per una decina di anni o più e rappresenta gli obiettivi dell'impresa.

Piano tattico

Il piano tattico è più specifico e dettagliato del piano strategico. Rispecchia la società e indica i dettagli del piano. Il periodo di tempo al quale fa riferimento è limitato rispetto al periodo di tempo del piano strategico. Un piano tattico deve indicare il modo in cui raggiungere gli obiettivi del piano strategico. Esso rappresenta il primo livello di definizione delle direttive che seguirà la società per soddisfare le esigenze del piano strategico. Per raggiungere gli obiettivi dell'impresa, il responsabile della pianificazione deve essere in grado di definire se si tratta di:

- una società di servizi
- una società di distribuzione
- una società di produzione
- una società di distribuzione e produzione e la dimensione dei prodotti distribuiti ai clienti

Gli obiettivi tattici consentono all'azienda di concentrarsi da una prospettiva ideale e senza limiti a risultati specifici che supportano gli obiettivi del piano strategico. In genere l'orizzonte di pianificazione a cui fa riferimento il piano tattico è di parecchi anni e le decisioni più importanti vengono prese in un primo momento per poi essere realizzate in un secondo momento in modo da rispondere alle esigenze future della società. Il piano tattico bilancia la domanda e l'offerta.

Sistemi di pianificazione delle priorità

La pianificazione delle priorità consente alle imprese di distribuzione e di produzione di determinare il "cosa" e il "quando". Sono esempi di risorse i prodotti, le merci e i servizi. La pianificazione della priorità permette di pianificare le merci e di organizzare la domanda (prevista o reali) dei clienti. Uno degli scopi più importanti del marketing è di fornire la quantità ottimale di prodotto sul mercato. Le prospettive dei dipartimenti di vendita e di marketing devono essere proporzionali alla capacità di produzione e di distribuzione di prodotti, beni o servizi della società.

I diversi livelli di pianificazione delle priorità consentono di implementare le decisioni che supportano gli obiettivi della società, la supply chain e i clienti. Gli obiettivi a lungo termine del piano di produzione e i sistemi di pianificazione che seguono rappresentano una visione completa delle operazioni aziendali.

Previsioni

Le previsioni rappresentano l'analisi della domanda di merci o servizi del mercato. Le previsioni sono basate sullo storico vendite di un prodotto, sulla linea del prodotto o di prodotti simili o sull'analisi dei dati di terzi.

Anche se la previsione ha un certo margine di errore e i valori possono non essere esatti, è necessario utilizzare di questo metodo per essere competitivi sul mercato. La precisione delle

previsioni aumenta con l'uso di statistiche, di conoscenze approfondite e con l'utilizzo degli strumenti di gestione delle previsioni.

Una società con un piano di previsione risulta essere più preparata di una società con nessun piano di previsione. Una società con una strategia di mercato è proattiva quando sviluppa una sequenza di operazioni e definisce le proprie risorse, ad esempio il personale o i macchinari. Un'impresa senza strategia di mercato può solo rispondere alle domande senza seguire un piano ben preciso. In questo caso, le imprese non possono adeguarsi rapidamente ai cambiamenti della domanda di mercato. Risulta quindi difficile conquistare nuovi clienti e continuare a mantenere i clienti già acquisiti. Il rischio, infatti, è di perdere i clienti attuali.

Piano di produzione

Un piano di produzione supporta gli obiettivi dei piani strategici e tattici. Il livello di analisi aumenta quando diminuisce il limite temporale. Il piano di produzione può essere di pochi mesi o di molti anni. Quando il piano di produzione è completo, vengono rese disponibili le specifiche dei tipi di articoli finali da consegnare ad un cliente. Le proiezioni si basano sul volume dei servizi e dei prodotti da offrire ai clienti. Usando come punto di riferimento società simili presenti sul mercato, è possibile determinare il livello della domanda di servizi, prodotti o merci. I responsabili della pianificazione devono saper rispondere alle seguenti domande:

- Quali sono i potenziali clienti della società?
- Il mercato al quale punta la società è locale, regionale o globale?
- E' possibile anticipare la domanda di prodotti e servizi del cliente?

La domanda di mercato rappresenta le previsioni del livello di analisi. A livello di pianificazione della produzione, le società diventano e restano competitive solo se riescono a soddisfare la domanda del cliente. La combinazione di previsione e piano di produzione consente all'impresa di organizzarsi per soddisfare le esigenze del mercato.

Pianificazione operazioni e vendite (S&OP)

La pianificazione operazioni e vendite (S&OP) viene integrata con la pianificazione aziendale. S&OP rappresenta un collegamento tra vendite, marketing e operazioni. Esso collega anche il piano strategico di un'impresa con il piano delle vendite e delle attività. L'obiettivo di S&OP è di comunicare e integrare il piano di marketing (il cui punto centrale è costituito dal cliente) con tutti gli elementi della supply chain. È possibile organizzare riunioni mensili per verificare i piani di S&OP e per risolvere le incongruenze tra approvvigionamento e domanda della famiglia di prodotti.

Pianificazione fabbisogni risorse (RRP)

Il limite temporale e le previsioni per un piano di produzione possono essere di diversi anni. La pianificazione dei fabbisogni di risorse (RRP) consente di determinare se un'impresa dispone delle risorse necessarie a supportare il tipo e il carico di lavoro previsti. Il sistema RRP consente di analizzare l'acquisto delle attrezzature e i cambiamenti dei servizi, ad esempio un aumento della superficie o dello spazio per costruire un immobile e i gruppi di personale, ad esempio ingegneri e tecnici. In genere, le risorse previste interessano molti campi e hanno costi elevati. Un'impresa deve anche determinare il livello di assistenza ai clienti desiderato. Tutti i dati servono a determinare le risorse necessarie a supportare le funzioni specifiche. Ad esempio, per le nuove linee di prodotti sarà forse necessario utilizzare un livello di risorse diverso. È inoltre possibile calcolare i livelli previsti della produzione nel piano e convalidarli con RRP.

Piano principale di produzione (MPS)

Il piano principale di produzione (MPS) o la pianificazione delle risorse (DRP) rappresentano il livello successivo della struttura della pianificazione. Il piano principale di produzione è il collegamento tra previsioni di pianificazione ed esecuzione delle pianificazioni. Esso definisce la famiglia di prodotti e il periodo di tempo viene calcolato in settimane e mesi. La pianificazione a livello di MPS o DRP supporta tutti i livelli superiori della pianificazione. A questo livello, vengono realizzati i piani specifici per fornire merci o servizi da inserire nel mercato.

Con MPS o DRP è possibile definire i prodotti o i servizi disponibili e gli elementi mancanti ma necessari per soddisfare la domanda dei clienti. MPS consente di organizzare i dati a partire dalle attività di magazzino o di distribuzione fino al prodotto finale. Le società di distribuzione si servono di MPS per determinare i livelli di scorte di magazzino obbligatori mentre le società di produzione ricorrono a MPS per definire i prodotti finali e pronti per la consegna. Con il piano principale di produzione è possibile indicare i prodotti finiti e pronti per la consegna come articoli per la domanda indipendente. Il piano principale di produzione consente di determinare la domanda per tali prodotti in base alla domanda cliente prevista o effettiva dei prodotti. DRP determina quali siano gli articoli gestiti da una società attraverso il processo di distribuzione. La pianificazione delle risorse consente di monitorare gli articoli all'interno della società e le consegne ai clienti.

Pianificazione di massima della capacità (RCCP)

Una volta organizzato il piano principale di produzione, viene utilizzata la pianificazione di massima della capacità (RCCP) per determinare il layout del reparto di produzione. L'impresa fa riferimento ai centri di lavoro e a tutti i requisiti delle posizioni disponibili, ad esempio responsabili di progettazione, saldatori, imbianchini o ispettori. Il layout del piano di produzione è a livello di prodotto o di gruppo. Ne consegue che la convalida delle risorse viene raggruppata in base alla classificazione. L'impresa analizza i servizi più importanti, i limiti che consentono di controllare il livello della prestazione e le competenze necessarie. Un punto limite nell'area di produzione rappresenta il livello di output raggiunto in corrispondenza di un'operazione, un'area, uno strumento o da una risorsa. La pianificazione di massima della capacità calcola se è possibile realizzare il piano del carico di lavoro da MPS in un punto limite. Le rettifiche alla capacità comprendono quanto segue:

- Aumento delle risorse disponibili con l'acquisto di più attrezzature, strumenti o con un aumento dell'area per le attrezzature
- Impiego delle risorse necessarie per un certo periodo di tempo

Se non è possibile acquisire nuove risorse o attrezzature, non è possibile supportare il piano principale di produzione. Può essere necessario effettuare modifiche a vari livelli del sistema di pianificazione di un'impresa per compensare o correggere il dislivello tra domanda e offerta.

La pianificazione dei fabbisogni di capacità convalida la pianificazione dei fabbisogni di materiali. La pianificazione dei fabbisogni di capacità analizza le risorse necessarie per il supporto della pianificazione dei fabbisogni di materiali. La pianificazione dei fabbisogni di materiali prende in considerazione tutti i livelli della produzione, la pianificazione dei fabbisogni di capacità analizza invece i centri di lavoro e le risorse e determina i dislivelli. Con questi dati è possibile implementare soluzioni quali l'assegnazione del carico di lavoro ad un'altra area, la diminuzione del carico di lavoro o l'acquisizione di strumenti o di personale.

Tutti i sistemi di pianificazione delle priorità dispongono di un sistema di convalida specifico per il livello di analisi e il periodo di tempo. La pianificazione dei fabbisogni di risorse (RRP) convalida il piano di produzione mentre la pianificazione di massima della capacità (RCCP) si occupa di convalidare il piano principale di produzione (MPS). La pianificazione dei fabbisogni di capacità (CRP) convalida la pianificazione dei fabbisogni di materiali mentre i

sistemi di reporting di input/output (I/O) convalidano il sistema di esecuzione della produzione (MES).

Pianificazione dei fabbisogni di materiali (MRP)

Una volta impostato il piano principale di produzione per il prodotto finito, il sistema usa i dati per generare i piani di livello inferiori dei componenti necessari per il prodotto finito. La pianificazione a questo livello di analisi viene chiamata Pianificazione dei fabbisogni di materiali (MRP). In questo caso, il periodo di pianificazione è espresso in giorni o settimane. La pianificazione dei fabbisogni di materiali supporta tutti i livelli superiori della pianificazione. Anche al livello di pianificazione inferiore e più dettagliato, gli obiettivi principali sono la soddisfazione dei clienti e la posizione dell'impresa nel mercato.

La pianificazione dei fabbisogni di materiali dispone di una domanda dipendente, o relazione preesistente, tra il prodotto finito e i componenti necessari per crearlo. La pianificazione dei fabbisogni di materiali usa la distinta base, vale a dire un elenco di materiali e relazioni numeriche con il prodotto finito. Il responsabile della pianificazione calcola i componenti specifici in base alla domanda di prodotto finito. La pianificazione dei fabbisogni di materiali fa in modo che gli articoli necessari siano disponibili dove e quando richiesti.

Pianificazione dei fabbisogni di capacità (CRP)

Per la pianificazione delle priorità, un'impresa deve convalidare il proprio piano in modo da stabilire un uso delle risorse in base al tempo. I sistemi di pianificazione delle risorse e delle capacità consentono di gestire il carico di lavoro indicato dal sistema di pianificazione delle priorità. La pianificazione dei fabbisogni di capacità analizza le risorse, ad esempio personale, attrezzature e strumenti e calcola la differenza tra risorse necessarie e risorse disponibili. Il responsabile della pianificazione determina se sia possibile ottenere più risorse oppure se sia necessario distribuire il carico di lavoro tra le altre risorse esistenti.

Sistema di esecuzione della produzione (MES)

Il livello finale del piano di produzione è costituito dal sistema di esecuzione della produzione (MES). Si tratta di una versione più dettagliata del sistema della pianificazione dei fabbisogni di materiali (MRP). In questo caso, il sistema pianifica articolo, ubicazione e piano per la produzione. L'orizzonte di pianificazione è espresso in giorni oppure in ore e minuti. Il piano per l'esecuzione della produzione rappresenta le attività in tempo reale di un'impresa eseguite dal reparto di produzione. Questo piano fornisce una lista di assegnazione o un insieme di priorità per ogni risorsa che influisce sull'azienda in un periodo di tempo specifico.

Strategie di pianificazione di input/output

Le analisi di input/output (I/O) del reparto di produzione convalidano il piano di lavoro. Il dettaglio della capacità consente di analizzare le attrezzature e le competenze necessarie per la produzione degli articoli. Le alternative disponibili sono poche a causa dell'orizzonte di pianificazione limitato. La diminuzione del carico di lavoro, la pianificazione delle ore di straordinario o l'aggiunta di turni di lavoro sono alcuni dei metodi possibili per risolvere le discrepanze tra domanda e offerta.

Varie aziende utilizzano i dati forniti dal sistema Pianificazione dei fabbisogni per confrontare gli obiettivi pianificati con i risultati effettivi. Le discrepanze possono essere identificate e risolte in modo rapido. Le metriche elaborate nel tempo consentono di confrontare i risultati con altre aziende leader nel settore. I risultati delle aziende leader sono costanti e consentono di stabilire indici di riferimento per l'industria nel suo insieme.

Sistemi di pianificazione multi-plant

La pianificazione multi-plant si avvale di tecniche che consentono di soddisfare la domanda di un centro di controllo utilizzando un altro centro di controllo interno all'azienda. Per fare questo, le imprese devono stabilire una rete interna di domanda e offerta. Le imprese utilizzano la pianificazione multi-plant per integrare un piano a livello regionale, nazionale e internazionale.

Due sono le strategie utilizzate per la pianificazione multi-plant:

- La prima permette di consolidare tutti gli approvvigionamenti di più ubicazioni responsabili della domanda in un'unica ubicazione. Questa metodologia permette il rifornimento dei prodotti all'interno dell'intera impresa.
- La seconda strategia consente invece di sviluppare relazioni tra domanda e offerta di una stessa azienda. Un centro di controllo invia un ordine ai centri di controllo che fungono da fornitore in base alle regole stabilite dall'azienda. Questa strategia si basa sulle relazioni tra centri di controllo o depositi.

La pianificazione multi-plant consente inoltre di controllare il magazzino. Poiché la gestione di un magazzino è costosa, le società ricorrono a più magazzini all'interno dei vari depositi. È possibile risparmiare sui costi di magazzino riducendo la duplicazione delle scorte. L'obiettivo della pianificazione interna alla società è di usare tutte le risorse esistenti prima di ricorrere ad una supply chain esterna. Altri vantaggi di questo tipo di pianificazione sono il risparmio di denaro dovuto all'uso dello spazio, una maggiore precisione nei controlli di magazzino, a tempi ridotti di consegna e a costi dei prodotti inferiori per i clienti.

Pianificazione dei fabbisogni di progetto (PRP)

La pianificazione dei fabbisogni di progetto (PRP) è un'opzione del programma Pianificazione requisiti MRP/MPS (R3482) che viene usata per la pianificazione dei rifornimenti relativa agli ordini di produzione e ai componenti per un articolo finito usati in uno specifico progetto.

La pianificazione dei fabbisogni di progetto (PRP) consente di riconoscere gli articoli del progetto come fornitura di articoli finiti e usa tale fornitura per guidare la domanda dei componenti. In questo modo, il progetto soddisfa la domanda necessaria al completamento dello stesso.

Il fabbisogno vincolato viene generato dalla struttura della distinta base o dalla lista parti dell'ordine di lavorazione associata all'articolo finito. Gli articoli acquisiti tramite ricevimento ordine di acquisto o completamenti ordini di lavorazione devono essere usati solo per i fabbisogni del progetto.

Gli articoli forniti e necessari sono considerati *standalone o indipendenti*. In questo modo articoli aggiuntivi forniti o necessari per previsioni, ordini cliente, ordini di lavorazione o ordini di acquisto per l'articolo finito non interferiscono con il fabbisogno del progetto.

Sistemi relativi ai piani di consegna

La dipendenza da merci e servizi forniti da altre imprese ha fatto aumentare la necessità di creare metodi di pianificazione e di comunicazione tra le varie figure coinvolte.

Il piano di consegna consente di fornire dati di spedizione e profili delle domande coerenti per supportare la produzione e la consegna. Gli strumenti di pianificazione consentono di negoziare i contratti tra clienti e fornitori. Spesso i contratti sono ordini quadro con quantità stabilite per un'azienda che opera come cliente. Quando un'azienda crea una supply chain con un sistema di pianificazione, il fornitore dispone di dati accurati per effettuare le pianificazioni per le previsioni della domanda, gli ordini, la produzione e la consegna. Una

società cliente trae vantaggi da questo tipo di piano poiché le consegne del fornitore sono affidabili. Le imprese possono effettuare consegne da un'esatta ubicazione in cui il fornitore consegna le merci all'ubicazione di produzione finale. Invece di fornire articoli a depositi o magazzini per la distribuzione, le società possono consegnare le merci direttamente al punto di utilizzo.

Alcuni tipi di contratti consentono di ridurre i costi di magazzino, i leadtime di produzione e il time-to-market del prodotto. Il piano di consegna consente di condividere i dati di pianificazione all'interno dell'impresa. La pianificazione permette a chi contribuisce ad una linea di prodotti di organizzare piani che derivano dalla diffusione delle informazioni. Quando i piani cambiano, in special modo in settori dinamici quali ad esempio nel settore automobilistico ed elettronico, i partner stabiliscono un certo tipo di comunicazione in modo da gestire variazioni nel minor tempo possibile.

Pianificazione industriale

Spesso le società si trovano a prendere decisioni in tempi brevi. I cambiamenti rapidi del mercato obbligano le società ad essere più flessibili e ad usare metodi di pianificazione più precisi nella supply chain. Quando possibile, le società preferiscono implementare un ambiente di produzione su commessa invece di portare avanti la produzione per magazzino. La produzione su commessa consente di conoscere meglio la domanda del cliente. La pianificazione industriale permette al cliente di ricevere l'articolo richiesto senza dover scegliere da una selezione di articoli predefinita.

Questo cambiamento di tendenza richiede una pianificazione e una produzione dinamiche. Le società devono ridurre i leadtime per la disponibilità del prodotto e quindi le elaborazioni dispendiose. Le elaborazioni dispendiose comprendono i tempi di attesa non necessari nel corso della produzione.

Ad esempio, una pianificazione rapida consente all'azienda di essere competitiva nell'industria elettronica. Il tempo necessario per la progettazione, lo sviluppo, la produzione e l'introduzione di un prodotto sul mercato può essere un fattore a vantaggio o a svantaggio dell'impresa. Se un prodotto richiede un tempo troppo lungo per le fasi di pianificazione, sviluppo e produzione, l'azienda può perdere una fetta del mercato.

La seguente tabella sintetizza alcune considerazioni sulla pianificazione relative a diverse imprese:

Settore high-tech ed elettronico

Il ciclo di vita del prodotto di queste società è ridotto. La crescente concorrenza globale ha portato a nuove collaborazioni tra fornitori. Poiché la tecnologia è in continuo sviluppo, il prezzo dei prodotti elettronici diminuisce mano a mano che sul mercato arrivano le innovazioni. La redditività del ciclo di vita di un prodotto diventa un altro fattore importante per la pianificazione nei settori hi-tech ed elettronico. Poiché la tecnologia influenza sempre più aree, ad esempio la produzione di elettrodomestici e giocattoli, le società devono migliorare la pianificazione. I servizi da offrire dopo la vendita del prodotto e l'assistenza rappresentano nuove aree di pianificazione.

Industria automobilistica

I produttori di automobili e i relativi partner nella supply chain si trovano ad affrontare problemi simili. Spesso le decisioni dei produttori di automobili influenzano le organizzazioni di supporto attraverso la supply chain. La tendenza, oggi, è di accettare la consegna di set di componenti integrati invece di componenti separati. Ai fornitori vengono richieste configurazioni di qualità con leadtime ridotti. Le relazioni che si sono sviluppate tra produttori di automobili e fornitori hanno permesso il potenziamento della pianificazione della collaborazione. Per essere competitivi nell'industria automobilistica, una società deve fornire un servizio clienti post-vendita.

**Fabbricazione e
assemblaggio
industriale (IFA)**

Nel passato, le imprese del settore facevano affidamento su grandi quantità di merce in magazzino per coprire i periodi con un eccesso di domanda. Queste imprese devono fare in modo che la pianificazione sia più precisa e che vengano ridotte le quantità eccessive di merce in magazzino costosa, facendo attenzione ai costi e mantenendo alto il livello di soddisfazione dei clienti.

Le società fanno in modo di ridurre i leadtime di produzione e ricorrono a strategie per la riduzione dei costi che toccano tutte le parti. Lo sviluppo della tecnologia ha fatto sì che le relazioni tra fornitori cambiassero. I criteri per la selezione dei fornitori sono cambiati, si è passati da accordi a lungo termine ad una selezione basata sul calcolo dei prezzi, sulla disponibilità e sul piano di consegna dei componenti. Gli accordi si stabiliscono soprattutto all'interno della supply chain e la collaborazione acquista sempre più importanza poiché lo scopo delle società è di ridurre i tempi di produzione. Inoltre, lo scopo delle imprese è di passare dalla produzione per magazzino all'assemblaggio su commessa. Poiché la tecnologia permette l'inserimento di numerosi prodotti sul mercato, le società del settore hanno bisogno di strategie per ottenere un tempo minimo di introduzione dei prodotti nel mercato, proprio come le imprese del settore elettronico. Sebbene il settore della fabbricazione e assemblaggio industriale non sia altrettanto dinamico, le imprese hanno bisogno di adottare una pianificazione migliore per rimanere competitivi.

**Industria
farmaceutica**

Le aziende farmaceutiche hanno necessità di pianificazione specifiche a causa delle specifiche leggi che disciplinano il settore.. La concorrenza globale e la crescita del mercato di prodotti generici interessano tutto il settore. I prodotti generici influiscono sulla concorrenza e richiedono un'accurata pianificazione a breve e a lungo termine. Le industrie farmaceutiche hanno bisogno di metodi più efficaci per la pianificazione delle misure per il controllo dei costi, ad esempio l'inserimento di fornitori locali e internazionali nel piano della linea di prodotti. Le imprese implementano la pianificazione di magazzino e ne lasciano la gestione ai fornitori.

Per la produzione dei farmaci vengono spesso utilizzate attrezzature speciali. Quindi, la pianificazione delle risorse e delle capacità è di importanza fondamentale. Le regole di pianificazione includono date di scadenza dei prodotti e limiti alla dimensione dei lotti. Le modifiche della tecnologia hanno influenzato anche l'industria farmaceutica. Lo sviluppo dell'e-commerce rappresenta una sfida per le società del settore farmaceutico.

**Settore imballaggi e
confezionamento
(CPG)**

Gli obiettivi principali delle aziende del settore sono l'aumento della produttività e la soddisfazione della domanda. La pianificazione eseguita dalle aziende di questo settore deve comprendere la fase di preimballaggio.

Per le società di CPG è anche importante ridurre i costi di introduzione dei prodotti sul mercato ed eliminare i processi che non aggiungono valore al prodotto finale. La pianificazione della supply chain consente di prevedere la domanda in modo più preciso e di ridurre i tempi di introduzione del prodotto nel mercato. Le tecniche elencate qui di seguito consentono una pianificazione accurata delle risorse delle attrezzature, dei materiali e della manodopera:

- Gestione dei giorni di deperibilità per gestire i prodotti in base alla data di scadenza
- Gestione del marchio delle merci registrate per pubblicizzare il prodotto o l'immagine della società
- Gestione Just-in-time (JIT) per ridurre lo spreco

Lo scopo principale di una società è di identificare con precisione la domanda del cliente e rispondere in tempi brevi. Per competere nel mercato globale, una società deve poter

pianificare una sequenza intelligente delle operazioni da eseguire ad ogni livello dell'organizzazione, sia internamente, sia con il supporto della supply chain esterna.

L'impresa deve essere flessibile e deve comunicare con i clienti in modo da avere una risposta immediata. Solo le società che tengono in considerazione l'intera catena della pianificazione, dal fornitore al cliente, possono avere successo in questa nuova era. Le imprese competitive sono in grado di:

- Fornire prodotti che rispondono o superano le aspettative del cliente
- Consegnare i prodotti in tempo utile
- Fornire un eccellente servizio di assistenza clienti e mantenere elevato il grado di soddisfazione del cliente
- Bilanciare la consegna del prodotto con l'uso ottimale di materiali e risorse
- Implementare il concetto di ottimizzazione dell'impresa con la supply chain

I cambiamenti del mercato e la concorrenza hanno modificato gli obiettivi dei processi aziendali:

- Gli strumenti per la gestione della qualità totale consentono di delineare i problemi principali e le possibili cause
- I controlli statistici dei processi, i metodi di monitoraggio e l'analisi delle cause vengono utilizzati per migliorare le operazioni

Le imprese ricorrono a vari metodi per esaminare la propria organizzazione e conquistare una maggiore fetta di mercato. Questi metodi comprendono i seguenti obiettivi:

- Definizione dei criteri per il benessere della società, ad esempio l'implementazione dei processi per la creazione di un sistema operativo funzionante
- Definizione dei criteri per valutare i miglioramenti
- Implementazione delle attività per estendere la supply chain della società alle relazioni dei partner, dai fornitori ai clienti
- Sviluppo e gestione dei piani dell'impresa in cui i partner consentono di aumentare la visibilità della società e favoriscono flessibilità per fare fronte a cambiamenti inaspettati del mercato

Pianificazione dei fabbisogni Vantaggio competitivo

Gli esempi di seguito illustrano alcuni dei problemi tipici del settore della produzione e la funzionalità del sistema Pianificazione dei fabbisogni adatta a risolvere i singoli problemi: L'utilizzo del sistema Pianificazione dei fabbisogni consente un risparmio di capitali, una maggiore visibilità aziendale, leadtime ridotti e una maggiore attenzione alle esigenze dei clienti.

Il sistema di pianificazione può essere utilizzato in diversi paesi

La pianificazione multi-plant consente di definire le distinte base e i cicli di produzione relativi ad ogni impianto per lo stesso articolo. Il sistema gestisce materiali, distinte e cicli per tutte le unità di controllo.

L'integrazione della pianificazione multi-plant assicura piani accurati ed efficienti. Riduce gli articoli e il WIP, permettendo in tal modo di risparmiare sui materiali, di aumentare la precisione nella gestione del magazzino e di ridurre i leadtime.

Metodo di pianificazione valido per la merce di magazzino effettiva e per il WIP

La gestione del magazzino consente una pianificazione accurata e coerente per l'intera organizzazione. Nella pianificazione rientrano il WIP, i livelli di magazzino, le distinte base e cicli di produzione.

Le società ricorrono alla pianificazione per tutte le sedi per rendere i piani più accurati e per migliorare il processo decisionale. Nel corso della pianificazione, il sistema usa il WIP e la gestione del magazzino per fare sì che la quantità di articoli presenti in magazzino non sia né eccessiva né insufficiente.

Metodo per rendere le previsioni più precise

Le aziende usano lo storico degli ordini cliente ottenuto dalla generazione delle previsioni per convalidare i dati di magazzino per ID articolo. L'abbinamento dello storico vendite e delle tecniche di previsione contribuisce a migliorare la visibilità aziendale, a ridurre i leadtime e a rendere la previsione più accurata.

Metodo per la società di lanciare un prodotto e mantenere i costi bassi

L'integrazione dei database consente di gestire i costi dalla produzione al consumo per articolo. I clienti possono monitorare il leadtime e i costi di ogni articolo dalla produzione al completamento.

Metodo per ridurre i costi dei componenti acquistati da più fornitori

L'integrazione dei sistemi consente alle società di monitorare i componenti acquistati da fornitori diversi. L'integrazione consente inoltre di monitorare i costi di acquisto e gli acquisti stessi per l'intera supply chain.

Metodo per monitorare e identificare gli articoli organizzati a lotti

Le aziende possono utilizzare elaborazioni su sistemi singoli con i sistemi MES e le soluzioni di interoperabilità per la gestione del settore. Tra gli esempi sono incluse le risorse del workflow e la progettazione dei report. La riduzione dei costi, la visibilità e i leadtime ridotti sono i risultati del processo di integrazione.

Metodo per la società di semplificare i processi di produzione della società con l'aumento della personalizzazione del prodotto

Le aziende possono pianificare a livello di sottoassieme e forniscono la visibilità dei componenti.

Metodo per la società di aumentare il livello di previsione attraverso la supply chain, dal fornitore al cliente finale

L'integrazione delle funzionalità, quali ad esempio Programmazione rilascio FO e gli strumenti di pianificazione, forniscono una visibilità di tutta l'impresa per una pianificazione più accurata. Le società hanno aumentato la visibilità della previsione e i potenziali risparmi. Inoltre, le aziende sono in grado di introdurre nel mercato nuovi prodotti in modo più rapido.

Panoramica del sistema Pianificazione dei fabbisogni

Il sistema Pianificazione dei fabbisogni è parte del prodotto Gestione Supply Chain. Il sistema Gestione Supply Chain viene utilizzato per coordinare il magazzino, le materie prime e la manodopera in modo da rispettare le consegne pianificate. Questo sistema di produzione a ciclo chiuso consente di gestire i dati e di ottimizzare le risorse per tutto l'ambiente logistico di produzione e distribuzione. La Gestione Supply Chain formalizza le attività dell'azienda e la pianificazione delle operazioni.

Pianificazione risorse e capacità

La pianificazione delle risorse e delle capacità consente di preparare una produzione che riflette le previsioni della domanda e la capacità di produzione. Il sistema di pianificazione delle risorse e delle capacità si compone di:

Pianificazione dei fabbisogni di risorse (RRP)

Questo sistema utilizza una previsione sintetica o analitica per effettuare una stima del tempo e delle risorse necessarie per produrre una famiglia di prodotti.

Pianificazione di massima della capacità (RCCP)

Questo sistema confronta i fabbisogni in termini di risorse con la capacità disponibile nei centri di lavoro critici.

Il sistema Pianificazione di massima della capacità (RCCP) consente di determinare se sia necessario aggiornare il piano principale per creare carichi di lavoro adatti o migliorare l'uso di risorse limitate.

Pianificazione dei fabbisogni di capacità (CRP)

Questo sistema confronta i piani del fabbisogno di materiali con la capacità disponibile di tutti i centri di lavoro.

Il sistema Pianificazione dei fabbisogni di capacità (CRP) consente di determinare se sia necessario aggiornare il piano dei fabbisogni materiali per creare carichi di lavoro adatti o migliorare l'uso di risorse limitate.

Pianificazione dei fabbisogni di materiali

Questo sistema fornisce un piano a breve termine per coprire i fabbisogni di materiali necessari a produrre un articolo. Esso analizza la domanda proveniente da tutte le operazioni, tra cui:

- Centri di distribuzione e magazzini principali o satellite
- Articoli prodotti in ambiente di produzione discreta o di processo
- Articoli appaltati con progettazione su ordine
- Articoli per la manutenzione, la riparazione e le operazioni necessarie per la manutenzione dell'attrezzatura e degli impianti
- Magazzino gestito dal fornitore

Il sistema Pianificazione dei fabbisogni di materiali si compone di:

Pianificazione dei fabbisogni di distribuzione (DRP)	Strumento gestionale che consente di pianificare e controllare la distribuzione dei prodotti finiti in base alla domanda.
Piano principale di produzione (MPS)	Crea un piano contenente gli articoli e le quantità che un'azienda prevede di produrre.
Pianificazione dei fabbisogni di materiali (MRP)	Utilizza il piano di produzione principale, gli ordini di lavorazione aperti, le distinte base e i record di magazzino per calcolare i fabbisogni netti per ogni articolo e crea un piano per soddisfare i fabbisogni di materiali.
Pianificazione multi-plant	Fornisce un controllo centralizzato dei magazzini di distribuzione e crea un piano di rifornimento coordinato.
Pianificazione dei fabbisogni di progetto (PRP)	Usa la struttura di analisi del lavoro e le distinte relative per creare i piani di rifornimento per gli articoli presenti nel progetto.

Integrazione del sistema Pianificazione dei fabbisogni

Il sistema Pianificazione dei fabbisogni si integra con i seguenti sistemi:

Gestione magazzino	Fornisce informazioni di base su ogni articolo (o ingrediente) come il codice parte, la descrizione, l'unità di misura, il tipo di stoccaggio e l'ubicazione.
Configuratore base	Fornisce informazioni relative agli articoli per l'assemblaggio su commessa e la produzione su commessa.
Previsioni	Genera le proiezioni di vendita utilizzate per sviluppare il piano principale di produzione.
Controllo avanzamento produzione	Utilizza distinte base e cicli di produzione per elaborare gli ordini di lavorazione e pianificare il lavoro all'interno del reparto di produzione.
Determinazione costo prodotto	Utilizza i dati di distinte base, cicli di produzione e ordini di lavorazione per calcolare il costo standard di un articolo.
Contabilità di produzione	Utilizza i dati relativi a ciclo di produzione e centro di lavoro per calcolare i costi , indiretti e materiali per ogni unità primaria dell'articolo principale.
Gestione ordini cliente	Utilizza le distinte base per l'elaborazione del kit e rappresenta l'origine della domanda per gli articoli acquistati o prodotti.
Gestione acquisti	Utilizza le date di consegna previste e consiglia le azioni di rifornimento.
Gestione progetto produzione	Fornisce dati per progettazioni su commessa e articoli per progetti specifici.

Termini e descrizioni per il sistema Pianificazione dei fabbisogni

Nel sistema Pianificazione dei fabbisogni vengono usati i seguenti termini e descrizioni:

Distinte base	I componenti e le relazioni necessari per produrre un articolo principale. Utilizzare le distinte base per: • Gestire più configurazioni di un articolo senza codici parte aggiuntivi • Definire le quantità dei prodotti intermedi in qualsiasi unità di misura nel corso del processo di produzione. • Inserire articoli simili copiando le distinte base, i cicli di produzione e i processi
Cicli di produzione	Le operazioni necessarie per produrre l'articolo principale. Utilizzare i cicli di produzione per: • Definire ogni fase del processo di produzione con tolleranza per la resa anticipata e lo scarto per ogni operazione • Aggiungere operazioni alternative ai cicli di produzione
Centri di lavoro	Le strutture del reparto di produzione dove avvengono le operazioni del ciclo. Utilizzare i centri di lavoro per: • Definire un codice e una descrizione del centro di lavoro • Definire il numero di operatori o macchine • Definire le tariffe di attrezzaggio, manodopera e macchinari e i costi indiretti • Definire le informazioni per la pianificazione della capacità
Ordini di modifica tecnica (ECO)	Il documento utilizzato per definire e apportare modifiche alla struttura. Utilizzare gli ordini di modifica tecnica per: • Controllare le modifiche apportate agli articoli aventi la stessa origine. • Incorporare alle distinte base le modifiche approvate

Tabelle usate dal sistema Pianificazione dei fabbisogni

Nel sistema Pianificazione dei fabbisogni vengono utilizzate le seguenti tabelle:

Anagrafica articolo (F4101)	Contiene le informazioni di base su ogni articolo definito in magazzino, quali: • Codici e descrizioni articolo • Codici categoria • Unità di misura
File deposito articolo (F4102)	Contiene informazioni sul magazzino logistico o il deposito, quali: • Costi • Quantità • Ubicazione • Codici categoria livello deposito • Leadtime • Limiti temporali di pianificazione • Codici politica di riordino

File principale distinta base (F3002)	Contiene informazioni sulle distinte base a livello di centro di controllo, quali ad esempio: • Costi e quantità dei componenti • Caratteristiche e opzioni • Livelli di dettaglio di ogni distinta
File messaggio capacità (F3311)	Contiene le richieste di intervento generate dai sistemi Pianificazione dei fabbisogni di risorse (RRP), Pianificazione di massima della capacità (RCCP) e Pianificazione fabbisogni di capacità (CRP).
File previsioni (F3460)	Contiene i dati sulle previsione che il sistema Piano principale di produzione utilizza per i calcoli.
File principale ciclo (F3003)	Contiene informazioni sui cicli, tra cui la sequenza delle operazioni, il centro di lavoro, il tempo di lavorazione, il tempo di attrezzaggio e le ore macchina.
Risorse centro di lavoro (F3007)	Contiene la capacità disponibile per ogni centro di lavoro in base a giorno, mese e anno.
File principale centro di lavoro (F30006)	Contiene dettagli su tutti i centri di lavoro definiti.
Capacità risorse (F3303)	Contiene tutti i profili risorse utilizzati nel sistema pianificazione dei fabbisogni di risorse (RRP).
Tabella principale relazioni deposito (F3403)	Contiene la relazione domanda e offerta tra i depositi.
File messaggi MPS/MRP/DRP (F3411)	Contiene le richieste di intervento generate dai sistemi MPS, Pianificazione dei fabbisogni di materiali o Pianificazione dei fabbisogni di distribuzione.
File requisiti livello inferiore MPS/MRP/DRP (F3412)	Contiene la fonte dei fabbisogni registrati per gli articoli dagli articoli principali.
File riepilogo MPS/MRP/DRP (F3413)	Contiene i raggruppamenti temporali per gli schermi e i report.
File principale piano di consegna (F4321)	Contiene la maggior parte dei dati che controllano gli accordi di consegna con un fornitore. Questa tabella contiene anche i dati necessari per creare e mantenere il piano, tra cui: • Leadtime di spedizione • Giorni piano • Frequenza di spedizione • Quantità di spedizione • Ubicazione di consegna Il sistema utilizza i dati della tabella File principale piano di consegna per ogni riga dell'ordine quadro utilizzata nel processo di pianificazione delle consegne.
File principale piano di consegna (F43211)	Contiene i dati che indicano le percentuali predeterminate di suddivisione tra i fornitori, per articolo.

Panoramica menu

Il software J.D. Edwards è accessibile tramite una gerarchia di menu. Tale gerarchia è organizzata per sistema e frequenza d'uso.

Pianificazione risorse e capacità (G33)

Elaborazioni giornaliere (G3310)

- Operazioni giornaliere - RRP (G3311)
- Pianificazione giornaliera di massima della capacità (G3312)
- Operazioni giornaliere - CRP (G3313)

Operazioni periodiche (G3320)

- Pianificazione periodica risorse/capacità (G3321)
- Pianificazione periodica risorse e capacità (G3322)

Impostazione pianificazione risorse/capacità (G3341)

Comandi di selezione rapida della pianificazione risorse e capacità

La seguente tabella fornisce i comandi di selezione rapida da utilizzare per passare da un menu ad un altro del sistema di pianificazione delle risorse e delle capacità. Nella casella Selezione rapida di qualsiasi menu, inserire il comando di selezione rapida.

Titolo	Menu	Selezione rapida
Operazioni giornaliere - RRP	G3311	DRRP
Pianificazione giornaliera di massima della capacità	G3312	DRCC
Operazioni giornaliere - CRP	G3313	DCRP
Pianificazione periodica risorse/capacità	G3321	PCAP
Impostazione pianificazione risorse/capacità	G3341	CAPS

Pianificazione materiali MPS/MRP/DRP/ERP (G34)

Elaborazioni giornaliere (G3410)

- Operazioni giornaliere – DRP (G4311)
- Operazioni giornaliere MPS (G4312)
- Operazioni giornaliere – MRP (G4313)
- Operazioni giornaliere pianificazione multi-plant (G3414)

Operazioni periodiche (G3420)

- Attività periodiche di pianificazione (G3421)
- Pianificazione DRP/MPS/MRP mono-plant (G3422)
- Pianificazione multi-plant (G3423)

Comandi di selezione rapida per la pianificazione materiali

Nella tabella che segue sono indicati i comandi di selezione rapida da utilizzare per passare da un menu ad un altro delle operazioni di pianificazione dei materiali. Nella casella Selezione rapida di qualsiasi menu, inserire il comando di selezione rapida.

Titolo	Menu	Selezione rapida
Pianificazione materiali MPS/MRP/DRP/ERP	G34	MAT
Operazioni giornaliere - DRP	G3411	DRP
		DDRP
Operazioni giornaliere MPS	G3412	MPS
		DMPS
Operazioni giornaliere - MRP	G3413	MRP
		DMRP
Operazioni giornaliere pianificazione multi-plant	G3414	MULTI
		DMP
Pianificazione DRP/MPS/MRP mono-plant	G3422	PSS
Pianificazione multi-plant	G3423	PMP
Impostazione pianificazione materiali	G3440	SMAT
Impostazione pianificazione materiali	G3442	MATS
Impostazione multi-plant	G3443	SMP

Ambito operativo del sistema Pianificazione dei fabbisogni

Per impostare e utilizzare il sistema Pianificazione dei fabbisogni è necessario capire l'ambito operativo dello stesso. È inoltre necessario conoscere come il sistema interagisca con altri sistemi J.D. Edwards.

Nozioni sui sistemi relativi a domanda e offerta

Per utilizzare il sistema Pianificazione dei fabbisogni in modo efficiente, è necessario comprendere il modo in cui i sistemi Gestione magazzino, Gestione ordini cliente e Previsioni interagiscono con la pianificazione delle risorse e delle capacità.

Gestione magazzino e Pianificazione dei fabbisogni

Il sistema Gestione magazzino interagisce con il sistema Pianificazione dei fabbisogni come segue:

- Memorizza i dati relativi ai sistemi di produzione quali politiche di riordino, limiti temporali di pianificazione e leadtime
- Aggiorna i saldi magazzino nello storico movimenti articolo ad ogni modifica del conteggio, della disponibilità lotto o dei movimenti lotto
- Determina l'inventario iniziale disponibile per i calcoli relativi alla pianificazione
- Definisce le ore usate giornalmente per il calcolo della capacità

Infine, il magazzino rappresenta una fonte di approvvigionamento.

Previsioni e Pianificazione dei fabbisogni

Una gestione efficace delle attività di distribuzione e produzione non può prescindere dal comprendere ed anticipare le necessità del mercato. Per previsione si intende il processo di estrapolazione nel futuro della domanda e delle vendite del passato. Le previsioni rappresentano l'origine della domanda per gli articoli finiti.

Il sistema Previsioni interagisce con il sistema Pianificazione dei fabbisogni come segue:

- Le previsioni rappresentano l'origine della domanda per gli articoli finiti.
- La tabella File previsioni (F3460) contiene le quantità e le date relative alle previsioni usate dal sistema di pianificazione.
- Il sistema di pianificazione può utilizzare i tipi di previsioni definite da più utenti.

Il sistema Previsioni genera delle proiezioni della domanda che vengono utilizzate come input per i sistemi di pianificazione e programmazione della J.D. Edwards. I sistemi di programmazione e pianificazione calcolano i fabbisogni materiali per tutti i livelli componente, dalle materie prime ai sottogruppi complessi.

Il sistema Pianificazione fabbisogni risorse (RRP) utilizza le previsioni per stimare i tempi e le risorse necessarie alla realizzazione di un prodotto.

Gestione ordini cliente e Pianificazione dei fabbisogni

Il sistema Gestione ordini cliente interagisce con il sistema Pianificazione dei fabbisogni come segue:

- Gli ordini cliente rappresentano l'origine della domanda per gli articoli finiti.
- Per la pianificazione vengono usate date e quantità di prelievo.

Sia gli ordini cliente che le previsioni sono usate dai sistemi di pianificazione come origine della domanda. Le previsioni si basano generalmente sui record dello storico ordini cliente presente nel sistema Gestione ordini cliente. Le regole del limite di pianificazione del sistema Gestione magazzino determinano quale origine della domanda, previsione o ordini cliente correnti vengano usati nel sistema Pianificazione dei fabbisogni.

Gestione ordini di lavorazione e Pianificazione dei fabbisogni

Gli ordini di lavorazione interagiscono con il sistema Pianificazione dei fabbisogni come segue:

- Gli ordini di lavorazione pianificati sono il risultato della pianificazione.
- Gli ordini di lavorazione rappresentano l'origine della fornitura per articoli principali e l'origine della domanda per i componenti.
- Date di completamento, quantità e date della lista parti sono usate per la pianificazione.

Gestione acquisti e Pianificazione dei fabbisogni

Il sistema Gestione ordini di acquisto interagisce con il sistema Pianificazione dei fabbisogni come segue:

- Gli ordini di acquisto rappresentano l'output della pianificazione e la fonte di approvvigionamento per gli articoli finiti.
- Per la pianificazione vengono usate le date di consegna promessa e le quantità.

Confronto tra la pianificazione impianto singolo e multiplant

La pianificazione impianto singolo include la generazione di un piano di distribuzione o di produzione per un impianto. Tutti i dati relativi a domanda e offerta devono essere inclusi in un unico impianto. Se un articolo è disponibile in altri depositi/fabbriche, non viene incluso nella pianificazione impianto singolo.

La pianificazione multiplant viene impostata per controllare la domanda e l'offerta per lo stesso articolo in più impianti. L'obiettivo della pianificazione multiplant è di coordinare il piano di distribuzione o di produzione per vari impianti che compongono una azienda integrata. Questo tipo di pianificazione viene usato per fornire soluzioni gestionali, incluse le seguenti:

- Consolidamento della domanda per supportare la gestione degli acquisti centralizzata per più depositi/fabbrica
- Utilizzo di un deposito alternativo per rispondere alla domanda al fine di ridurre le scorte al minimo

- Integrazione della domanda dove un impianto produce semilavorati che vengono inviati ad un altro impianto per l'assemblaggio finale

La definizione delle relazioni domanda/offerta tra depositi/fabbrica consente di trasferire articoli tra impianti diversi usando i sistemi Gestione ordini cliente e Gestione acquisti.

Confronto tra la pianificazione ad un livello e a più livelli

Nella pianificazione ad un livello, la domanda e l'offerta di un articolo finito sono bilanciate. Il sistema di pianificazione non mostra il dettaglio dei componenti di livello inferiore della distinta base.

Le aziende dei settori distribuzione e produzione usano la pianificazione ad un livello, in base al flusso di processo. La pianificazione ad un livello viene eseguita utilizzando i sistemi Piano principale di produzione (MPS) e Pianificazione dei fabbisogni di distribuzione (DRP) per pianificare prodotti finiti o famiglie di prodotti finiti. La pianificazione ad un livello nei sistemi MPS e DRP consente una maggiore flessibilità per la gestione del magazzino in base a raggruppamenti temporali, che possono essere mensili, settimanali o giornalieri.

Il sistema DRP si occupa principalmente dell'elaborazione dei prodotti finali mediante il sistema di pianificazione. Il sistema Pianificazione dei fabbisogni di distribuzione crea solo messaggi per l'acquisto del prodotto finito, non è presente alcuna relazione principale/componente.

Ad esempio, un'azienda del settore distribuzione che vende materiali per l'edilizia prevede una domanda per rubinetti ed esegue acquisti secondo la previsione. L'azienda vende quindi i rubinetti a costruttori.

Il sistema Piano principale di produzione (MPS) usa la pianificazione ad un livello per il prodotto finito. Esso viene eseguito prima del sistema Pianificazione dei fabbisogni di materiali (MRP) per stabilizzare e bloccare il piano. In questo modo, il piano principale di produzione non visualizza i componenti di livello inferiore della distinta base. Il piano principale di produzione può sviluppare sia messaggi relativi agli ordini di acquisto che agli ordini di lavorazione.

Ad esempio, un produttore di materiali per l'edilizia può acquistare vasche da bagno e vendere tali prodotti finiti a distributori. Il produttore utilizza la previsione come domanda e acquista vasche per fare fronte a tale domanda. Le vasche vengono quindi vendute al distributore. Per i prodotti finiti costruiti dal produttore stesso, quali ad esempio rubinetti, l'azienda utilizza il piano di produzione ad un livello per produrre messaggi per gli ordini di lavorazione per i rubinetti. L'esecuzione del piano di produzione ad un livello consente di modificare quantità e date per i prodotti finiti prima di inviare la domanda a componenti di livello inferiore, quali ad esempio anelli, rondelle, maniglie e bulloni.

I record dell'origine del fabbisogno non esistono al livello superiore della distinta base poiché è qui che la domanda ha origine.

La pianificazione dei fabbisogni di materiali (MRP) è una pianificazione a più livelli. Il sistema di pianificazione visualizza la domanda relativa all'articolo principale fino al componente di livello inferiore della distinta base. La pianificazione dei fabbisogni di materiali crea messaggi sia per gli articoli acquistati e che per gli ordini di lavorazione di livello inferiore.

L'origine del fabbisogno può essere utilizzata per determinare l'origine principale della domanda.

Piano principale di produzione e pianificazione dei fabbisogni di materiali

Il piano principale di produzione (MPS) consiste in un'analisi della produzione futura della propria azienda sulla base del piano tattico e dei vincoli di budget. Un articolo oggetto del piano principale ha un impatto determinante sui componenti e le risorse di livello inferiore, quali la manodopera specializzata, le macchine chiave e i ricavi. Il piano principale a livello singolo riguarda l'articolo così come si presenta alla consegna. Il piano principale a più livelli mostra in dettaglio gli ordini pianificati fino ai componenti.

L'elaborazione del piano principale è composto dalle operazioni seguenti:

- Determinazione della domanda (previsioni, ordini cliente e domanda tra i depositi)
- Sottrazione di ciò di cui si dispone (magazzino, ordini d'acquisto e ordini di lavorazione)
- Calcolo dei fabbisogni netti e delle date di scadenza

È possibile generare un piano principale di produzione per tutti gli articoli o per una modifica netta. Tale piano include solo gli articoli oggetto di transazioni dall'ultima generazione. Dopo aver generato il piano principale di produzione, è possibile verificare e rispondere ai messaggi.

Il sistema MRP utilizza le informazioni dei record della distinta base e del magazzino per calcolare il fabbisogno di materiali netto a scadenze per ogni componente e assemblaggio parziale. La pianificazione dei fabbisogni di materiali (MRP) suggerisce un piano di rifornimento per supportare la produzione delle quantità specificate nel piano principale di produzione (MPS).

Un piano relativo ai fabbisogni di un impianto singolo ha un impatto determinante sui componenti e sulle risorse di livello inferiore quali la manodopera specializzata o i ricavi. In questo caso, la pianificazione dei fabbisogni materiali dovrà essere a livello di componenti.

La pianificazione dei fabbisogni di materiali include le seguenti attività:

- Determinazione della domanda (previsioni, ordini cliente, ordini di lavorazione e domanda tra i depositi)
- Sottrazione di ciò di cui si dispone (magazzino, ordini d'acquisto e ordini di lavorazione)
- Calcolo dei fabbisogni netti e delle date di scadenza

È possibile elaborare un piano dei fabbisogno materiali in uno dei seguenti due modi:

- Congelare il piano principale di produzione e generare un piano dei fabbisogni di materiali
- Convalidare il piano principale di produzione e quindi generare una combinazione di piano principale di produzione e pianificazione dei fabbisogni di materiali.

Se si elabora un piano del fabbisogno materiali, il sistema sintetizza i requisiti dei materiali lordi per ogni codice parte, assemblaggio e componente relativi alle materie prime. Il piano relativo al fabbisogno supporta il piano principale di produzione per ogni periodo del limite di pianificazione.

Il piano del fabbisogno materiali può essere generato per tutti gli articoli o per una modifica netta, ossia solo per gli articoli oggetto di transazioni dall'ultima generazione del piano. Dopo la pianificazione dei fabbisogni di materiali, è possibile verificare e rispondere ai messaggi.

Il sistema impiega l'input seguente per la pianificazione dei fabbisogni di materiali:

- Domanda
 - Previsione
 - Ordini cliente
 - Ordini di lavorazione pianificati o confermati
- Offerta
 - Ordini di lavorazione confermati
 - Piani di produzione
 - Ordini di acquisto
 - Magazzino
 - Ciclo di ricevimento
- Dati di produzione
 - Deposito articolo (F4102)
 - File principale distinta base (F3002)

Il sistema genera i seguenti output dalla pianificazione dei fabbisogni di materiali:

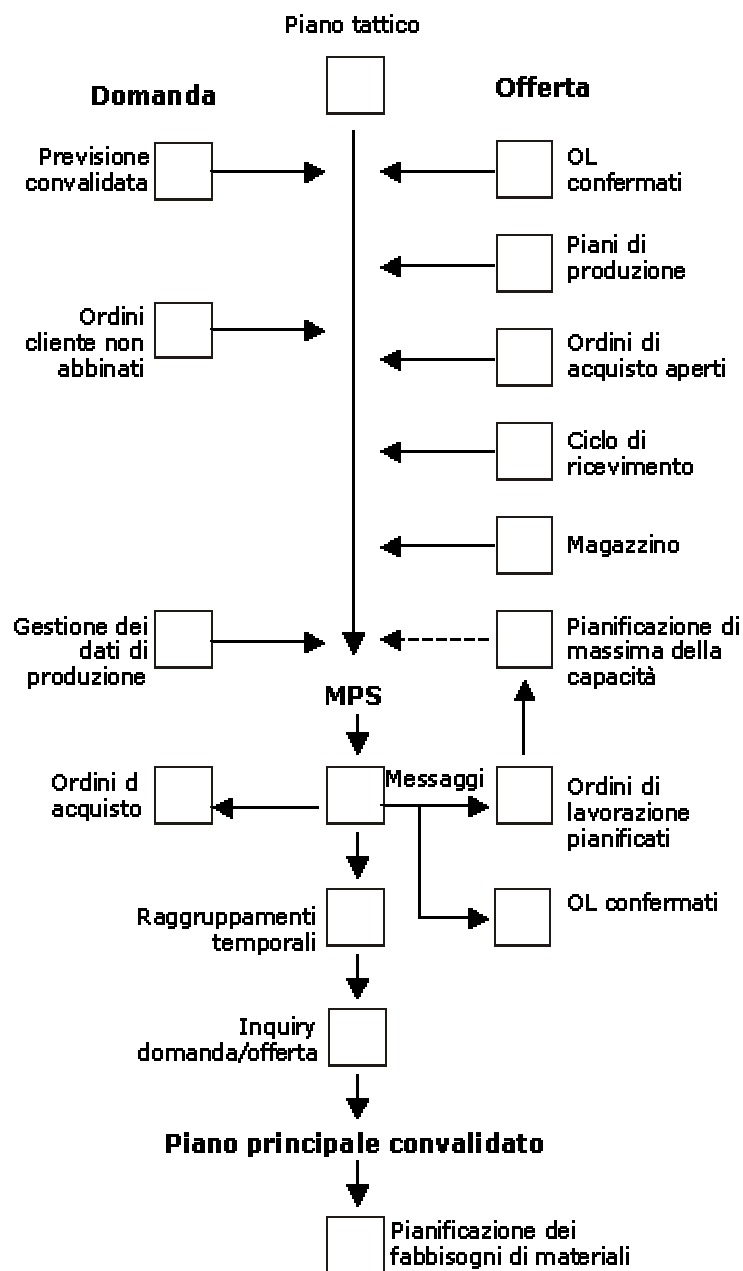
- Messaggi di avviso e richieste di intervento
- Raggruppamenti temporali con quantità calcolate per:
 - Disponibilità finale (EA)
 - Disponibilità su promessa (ATP)
 - Disponibilità cumulativa alla vendita (CATP)
 - Ordini pianificati

Piano principale di produzione ed articoli prodotti

Il sistema Piano principale di produzione (MPS) consente di generare il piano principale per gli articoli da produrre. I sistemi J.D. Edwards pianificano il rifornimento sia per gli articoli acquistati che per quelli prodotti nello stesso programma di generazione. L'esecuzione della generazione dipende dall'impostazione delle opzioni di elaborazione.

La figura seguente illustra questo processo.

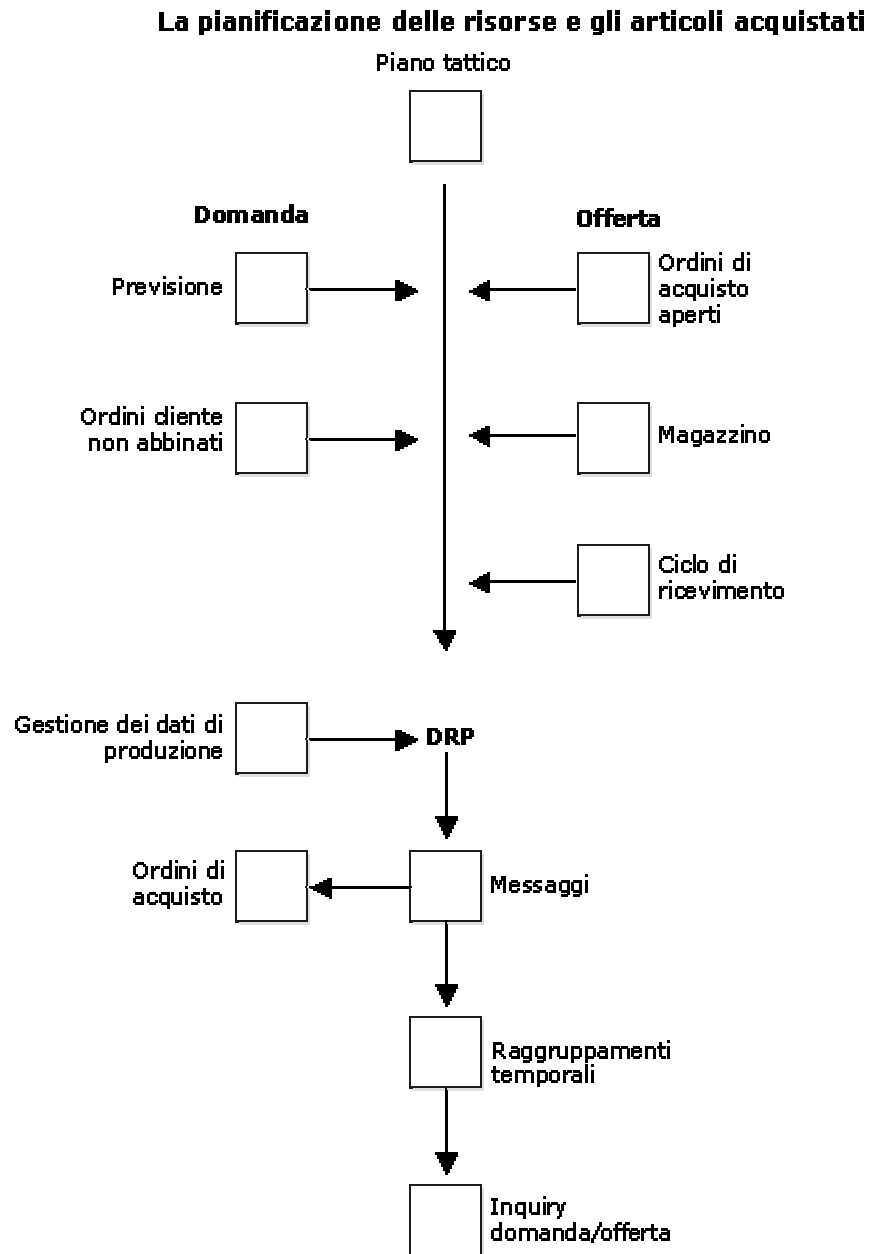
Piano principale di produzione ed articoli prodotti



La pianificazione delle risorse e gli articoli acquistati

Per le aziende del settore distribuzione, il sistema Pianificazione dei fabbisogni di distribuzione (DRP) consente di creare piani di rifornimento per articoli acquistati e rivenduti.

La figura seguente illustra questo processo.



Differenze tra i sistemi Pianificazione dei fabbisogni di materiali (MRP) e Piano principale di produzione (MPS)

Il piano principale di produzione (MPS) si occupa generalmente del fabbisogno svincolato, mentre la pianificazione dei fabbisogni di materiali (MRP) si occupa del fabbisogno vincolato. Il fabbisogno svincolato è la domanda relativa ad un dato articolo che non dipende dalla

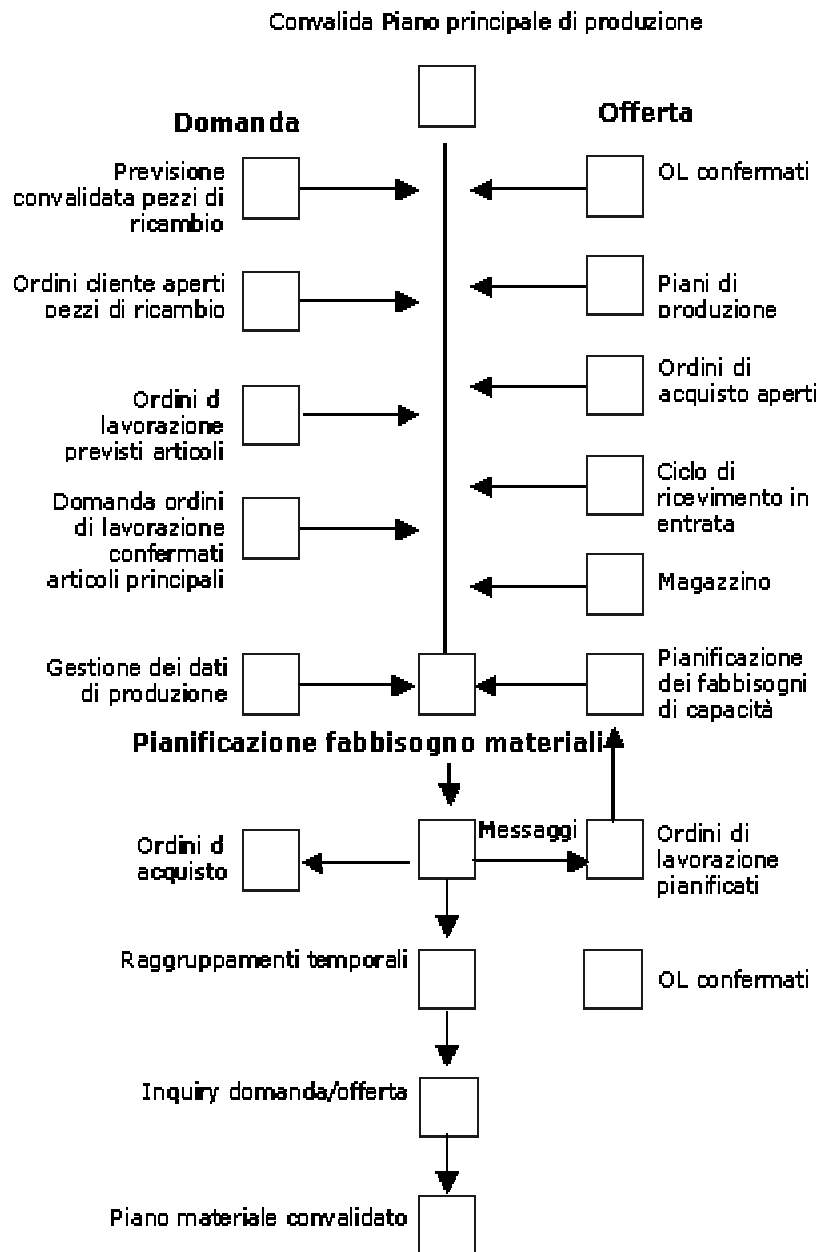
domanda di altri articoli come la domanda di merci finite. Il fabbisogno vincolato è invece la domanda direttamente collegata o derivata dalla distinta base relativa ad altri articoli o prodotti finali. La pianificazione dei fabbisogni di materiali può inoltre includere le previsioni e gli ordini di lavorazione se gli articoli vengono venduti come pezzi di ricambio. Tuttavia, la domanda è soprattutto in base agli ordini principali. La domanda della pianificazione dei fabbisogni di materiali include:

- Ordini di lavorazione previsti e confermati per un articolo principale
- Ordini di acquisto e previsioni per una parte di ricambio
- Domanda tra i depositi

La pianificazione dei fabbisogni di materiali (MRP) viene usata per generare piani di materiali per i componenti di livello inferiore. L'esecuzione della generazione dipende dall'impostazione delle opzioni di elaborazione.

La figura seguente illustra queste differenze.

Pianificazione dei fabbisogni di materiali (MRP) e Piano principale di produzione (MPS)



Nozioni sull'output della pianificazione dei fabbisogni

L'output principale della pianificazione dei fabbisogni include messaggi, raggruppamenti temporali e ordini pianificati. È necessario conoscere e capire gli elementi che influenzano i

processi e trovano gli output, inclusi gli orizzonti di pianificazione, i tipi di quantità, i limiti temporali di pianificazione e le definizioni dei messaggi di pianificazione. Questi elementi sono comuni a tutti i tipi di pianificazione dei fabbisogni.

Orizzonti di pianificazione

La società APICS (American Production and Inventory Control Society) definisce l'orizzonte di pianificazione come l'intervallo di tempo futuro previsto in un piano. Gli orizzonti di pianificazione devono essere abbastanza lunghi da coprire il leadtime cumulativo per tutti i componenti di livello inferiore. Per la pianificazione a livello superiore, l'orizzonte deve essere lungo a sufficienza da consentire rettifiche in caso di aumenti della capacità. Le modifiche che si estendono nell'orizzonte di pianificazione possono essere gestite con cambiamenti minimi del piano. Modifiche effettuate in prossimità alla data data corrente o della data di scadenza possono avere un impatto significativo sul piano o sui costi.

I leadtime cumulativi devono includere la visibilità di tutti gli aspetti del piano:

- Tempo dedicato a progettazione/sviluppo
- Leadtime di acquisto
- Leadtime di produzione
- Leadtime di assemblaggio finale
- Tempo per la consegna al cliente

Esempio

Il seguente esempio illustra un orizzonte di pianificazione:

- Ordine per materie prime – 20 giorni
- Produzione di componenti – 20 giorni
- Assemblaggio parziale – 20 giorni
- Assemblaggio finale – 20 giorni

L'orizzonte di pianificazione deve includere il leadtime complessivo dall'ordine di materie prime all'assemblaggio finale. In questo caso, l'orizzonte di pianificazione non potrà essere meno di 80 giorni.

Tipi di quantità (34/QT)

Il sistema usa il codice definito dall'utente Tipo quantità 34/QT. Questo è un codice predefinito che indica i dati di visualizzazione degli schermi dei raggruppamenti temporali e dei report che utilizzano la tabella File riepilogo MPS/MRP/DRP (F3413). I tipi quantità sono usati dai programmi Pianificazione requisiti MRP/MPS (R3482) e Piano principale produzione - impianti multipli (R3483) per calcolare la domanda e l'offerta.

I tipi quantità sono codice alfa che rappresentano vari tipi di domanda e offerta nei raggruppamenti temporali. Ogni codice preceduto dal simbolo (+) indica una fornitura. Ogni codice preceduto da un simbolo (-) indica domanda o riduzione delle scorte. Alcuni tipi di quantità sono non rettificati. I tipi quantità non rettificati indicano la quantità originale, prima della pianificazione. Tutti gli altri tipi di quantità vengono visualizzati come se le operazioni di pianificazione fossero state elaborate.

Anche se i codici UDC 34/QT non sono modificabili, le descrizioni possono essere modificate. Se si modificano le descrizioni, si consiglia di documentare le modifiche usando l'opzione Allegati del menu Riga. La creazione di un allegato con la descrizione modificata consente monitorare le modifiche e le ragioni per le stesse.

Attenzione

La J. D. Edwards consiglia di non modificare gli UDC 34/QT in quanto i programmi Pianificazione requisiti MRP/MPS (R3482) e Piano principale produzione - impianti multipli (R3483) usano questi tipi quantità per calcolare domanda e offerta.

Limiti temporali di pianificazione e raggruppamenti temporali

Gli orizzonti di pianificazione si suddividono in intervalli di tempo che consentono di determinare le procedure operative o linee guida per l'assegnazione delle priorità.

I limiti temporali di pianificazione determinano come vengono definite le priorità per garantire l'approvvigionamento. I limiti temporali di pianificazione indicano dove vengono applicate le regole di pianificazione per bilanciare l'approvvigionamento in modo da soddisfare la domanda. I limiti temporali di pianificazione vengono applicati alle origini della domanda usate per i calcoli della pianificazione. Le regole dei limiti temporali di pianificazione indicano come vengono usati previsioni, domanda del cliente o un insieme dei due per i calcoli della compensazione quando si crea una schedulazione.

I limiti temporali di pianificazione sono date in cui è possibile modificare la strategia o le procedure operative. Il software J.D. Edwards include tre limiti:

- Congelamento
- Pianificazione
- Visualizzazione messaggi

Il numero di giorni a decorrere dalla data di inizio della generazione entro i quali il sistema non deve creare o pianificare messaggi relativi agli ordini. Ad esempio, se la data di inizio della generazione è 03/01/05 e i giorni blocco creazione ordini sono 3, il sistema di pianificazione non visualizza i messaggi le cui date siano precedenti o uguali al 06/01/05.

**Limite
temporale di
pianificazione
(P)**

Il numero di giorni che il sistema utilizza in combinazione con la regola del limite di pianificazione per determinare il modo in cui viene utilizzata la domanda. Inserire il numero di giorni successivi alla data di inizio della generazione, quando la regola del limite di pianificazione passa dalla prima regola alla seconda. Ad esempio, se la regola del limite di pianificazione è S (domanda cliente precedente al limite di pianificazione, previsione successiva al limite di pianificazione), la data di inizio della generazione è 03/01/05 e il limite di pianificazione è di 3 giorni, il sistema esegue la pianificazione utilizzando la domanda cliente fino al 06/01/05 compreso. A partire dal 01/07/03, il sistema pianifica in base alle previsioni.

Il numero di giorni a decorrere dalla data di inizio della generazione entro i quali il sistema deve visualizzare altri messaggi. Ad esempio, se la data di inizio generazione è 01/01/05, il calendario del reparto produzione è di 7 giorni la settimana e il limite temporale di visualizzazione messaggi è di 30 giorni, il sistema visualizza messaggi con date precedenti o uguali a 01/31/05. Il sistema non visualizza messaggio con date di inizio posteriori a 02/01/05. L'orizzonte di pianificazione per gli ordini, tuttavia, continua oltre questa data ed è riflesso nei totali disponibili alla vendita.

Nel grafico seguente sono indicati alcuni esempi di raggruppamenti temporali:

Solo modifiche di emergenza	Modifiche manuali		Modifiche automatiche	Interruzione visualizzazione messaggi
Assemblaggio finale e spedizione	Componenti di produzione	Materiali acquistati	Piano di produzione	

↑ Oggi
 ↑ Giorni blocco creazione ordini
 ↑ Limite temporale di pianificazione
 ↑ Visualizzazione messaggi

29

includere in ogni limite temporale di pianificazione. Prestare attenzione a quanto segue riguardo ai limiti di pianificazione:

- Il sistema non conta la data di inizio della generazione; in altre parole, il giorno 1 è il giorno successivo al giorno d'inizio della generazione.
- Per gli articoli prodotti, il sistema conta i giorni lavorativi, così come sono stati definiti nel calendario del reparto di produzione.
- Per gli articoli acquistati, il sistema conta i giorni del calendario solare.

Ogni limite temporale viene visualizzato nei raggruppamenti temporali del raggruppamento relativo. Oltre a giorni blocco creazione ordini (F), limite temporale di pianificazione (P), limite temporale di visualizzazione messaggi (D) vengono anche visualizzati leadtime di livello (L), leadtime di produzione (M) e leadtime cumulativo (C).

È possibile generare un piano principale per gli articoli usando la regola di pianificazione del consumo previsto H. Il consumo previsto si ha quando la domanda prevista è ridotta dagli ordini cliente ricevuti o spedita in misura pari al 100% della quantità prevista. Utilizzando i consumi previsti, è possibile rettificare i propri piani di produzione in modo che questi riflettano i dati più aggiornati.

Calcolo del periodo per la pianificazione dei fabbisogni di materiali usando le regole del limite di pianificazione

I calcoli relativi alla compensazione tra domanda e offerta per la pianificazione dei fabbisogni di materiali (MRP) vengono generati su base periodica per ogni raggruppamento temporale definito nel sistema MRP. La generazione dei fabbisogni usa la regola del limite di pianificazione per determinare quali origini della domanda usare per una determinata durata.

L'esempio che segue è basato su una *G* pari a 20 giorni. La regola *maggiore di* viene applicata su base periodica all'interno della durata del limite temporale di pianificazione.

	Settimana 1	Settimana 2	Settimana 3	Settimana 4	Settimana 5	Settimana 6
Previsione	100	100	100	100	100	100
Ordini cliente	300					200
PLO	300	100	100	100	100	100

La differenza MRP periodo per periodo sarebbe più pronunciata se i raggruppamenti temporali fossero espressi in giorni e la durata rimanesse di 20 giorni.

Nota

La durata del limite temporale di pianificazione deve essere quanto più possibile simile al leadtime di rifornimento dell'articolo.

Regole del limite di pianificazione per DRP, MRP e MPS (34/TF)

I limiti temporali di pianificazione rappresentano il punto in cui è possibile modificare la strategia o le procedure operative. Il sistema utilizza 34/TF come codice definito dall'utente per le regole del limite di pianificazione.

Ad esempio, è possibile usare una regola del limite temporale di pianificazione che consente di calcolare l'importo disponibile finale sulla base della previsione o della domanda, quale sia il valore maggiore. Per le regole C e G, ciò significa che la previsione è ridotta dell'importo della domanda cliente per lo stesso raggruppamento temporale. Il sistema visualizza tutti i valori, rettificati e non rettificati. Nella tabella successiva, questo si applica alle regole C, G e H.

Il software della J.D. Edwards usa le seguenti regole relative al limite di pianificazione:

Regola C

Descrizione 1

Domanda cliente

Descrizione 2

La maggiore tra le due: previsione o domanda cliente

La regola C viene usata di solito per la produzione su commessa, gli assemblaggi su commessa e la progettazione su commessa.

Regola F

Descrizione 1

Previsione

Descrizione 2

Previsione più domanda cliente

La regola F viene usata di solito per la produzione per magazzino nel caso in cui la previsione della descrizione 2 non sia sufficiente a coprire la domanda globale o la procedura aziendale supporti il magazzino a causa di domanda variabile.

Regola G

Descrizione 1

La maggiore tra le due: previsione o domanda cliente

Descrizione 2

Previsione

Il valore di default è la regola G.

La regola G viene usata di solito per la produzione per il magazzino con previsioni accurate. La descrizione 1 della regola G rappresenta una garanzia per la prevenzione di mancate vendite o backorder.

Regola H

Descrizione 1

La maggiore tra le due: previsione o domanda cliente

Quando si usa la regola del limite di pianificazione H, J. D. Edwards consiglia di impostare il campo del limite temporale di pianificazione nella scheda Dati di produzione nello schermo Ulteriori dati sistema del programma Anagrafica articolo (P4101).

La regola H viene usata di solito per la produzione per magazzino e per il consumo previsto. Il consumo previsto consente di pianificare per l'intero orizzonte di pianificazione.

Regola S

Descrizione 1

Domanda cliente

Descrizione 2

Previsione

La regola S viene usata di solito per la produzione su commessa, gli assemblaggi su commessa e la progettazione su commessa. Come la regola C, la regola S non prende in considerazione la domanda cliente per la descrizione 2.

Regola 1

Descrizione 1

Zero

Descrizione 2

Previsione

LA regola 1 viene usata quando sono il carico di lavoro del reparto di produzione è vincolato. La previsione o il cliente non rientrano nella descrizione 1.

Regola 3

Descrizione 1

Zero

Descrizione 2

Previsione più domanda cliente

LA regola 3 è simile alla regola 1, ma viene usata per vincoli alla schedulazione e la previsione è di solito inferiore alla domanda globale.

Calcoli dei raggruppamenti temporali

I raggruppamenti temporali rappresentano il piano principale di produzione proposto. Utilizzare i raggruppamenti temporali per decidere se accettare o sostituire le proposte di pianificazione del sistema.

Il sistema Pianificazione dei fabbisogni fornisce tre tipi diversi di calcoli dei raggruppamenti temporali:

- Disponibilità finale
- Disponibilità alla vendita
- Disponibilità cumulativa alla vendita

Vedere inoltre

- ❑ *Calcolo dei consumi previsti nel manuale Pianificazione dei fabbisogni*

Esempio: Calcolo della disponibilità finale

La disponibilità finale (EA) si riferisce alla quantità di prodotto disponibile alla fine di un raggruppamento temporale dopo che il sistema ha eseguito il calcolo di tutte le domande e di tutte le offerte per quel raggruppamento. Per calcolare l'importo della disponibilità finale, il sistema utilizza le regole del limite temporale di pianificazione e i seguenti calcoli:

- Aggiunta all'interno del raggruppamento temporale:
 - Disponibilità iniziale (+BA)
Per il primo periodo di tempo, +BA = quantità in giacenza - scorte di sicurezza
Per i periodi rimanenti, +BA = disponibilità finale del periodo precedente (=EA)
- Sottrazione secondo la regola del limite temporale di pianificazione:
 - Previsione (-FCST)
 - Domanda cliente (ordini cliente e domanda tra depositi)
- Il rimanente corrisponde alla disponibilità finale (EA)

La tabella seguente mostra in che modo il sistema calcola la quantità di prodotto disponibile alla fine di un periodo. Si presuma che il codice definizione lotto = lotto per lotto, scorta di sicurezza = 20, regola limite temporale pianificazione = C e leadtime = 1. Il limite temporale di pianificazione si situa tra i periodi quattro e cinque.

Ad esempio:

In giacenza ((0) – sicurezza (20) = periodo 1+BA (60)

Periodo 1 + BA (60) – 50 (20) = EA (40)

	Periodo							
	1	2	3	4	5	6	7	8
In giacenza = 80								
+BA	60	40	25	25	0	0	0	0
-FCST	20	20	20	20	20	20	20	20
-SO	20	15		40			45	
EA	40	25	25	0	0	0	0	0
+DRP				15	20	20	45	20
(Inizio ordine)			15	20	20	45	20	

Esempio: Calcolo della quantità disponibile alla vendita

La quantità disponibile alla vendita (ATP) è la parte non impegnata di scorte o di acquisti previsti. Tale calcolo consente di pianificare con maggiore precisione gli ordini dei clienti. Posto che il reparto di produzione segua il piano principale MPS e che il reparto vendite impegni le merci secondo il calcolo ATP, questo metodo assicura un miglior servizio alla clientela e riduce i costi di magazzino.

Il calcolo ATP usa gli ordini cliente effettivi per identificare le scorte che possono essere promesse ad un cliente. La regola del limite di pianificazione temporale non ha effetti sulla quantità ATP. La previsione non è mai inclusa nei calcoli ATP.

Il sistema calcola la quantità ATP nel modo seguente:

- $\text{Quantità ATP primo periodo} = \text{saldo giacenza} - \text{scorta di sicurezza} + \text{ordini di lavorazione} + \text{ordini d'acquisto} + \text{ordini pianificati} - \text{ordini cliente} - \text{domanda lista parti ordine di lavorazione} - \text{domanda interna} - \text{quantità lotto scaduta non consumata}$
- $\text{ATP dopo il primo periodo} = \text{ordini di lavorazione} + \text{ordini d'acquisto} + \text{ordini pianificati} - \text{ordini cliente} - \text{domanda lista parti ordine di lavorazione} - \text{domanda interna} - \text{quantità lotto scaduta non consumata}$

Il sistema non visualizza la quantità ATP negativa per i periodi seguenti. Esso riduce tuttavia la quantità cumulativa disponibile alla vendita (CATP) dell'importo negativo.

Esempio: Calcolo della quantità cumulativa disponibile alla vendita

La quantità CATP (quantità cumulativa disponibile alla vendita) corrisponde al totale provvisorio del calcolo ATP.

Per i nuovi prodotti o per prodotti stagionali, la creazione di scorte può essere parte della strategia aziendale. In questi casi, i reparti vendite e marketing non sempre sono tenuti a vendere tali prodotti entro i tempi di rifornimento. Normalmente, ci si aspetta il grosso delle vendite in un altro periodo.

Il sistema calcola la quantità CATP nel modo seguente:

- $\text{CATP primo periodo} = \text{disponibilità iniziale} + \text{rifornimento} - \text{somma degli ordini cliente e della domanda principale prima del rifornimento successivo}$
- $\text{CATP dopo il primo periodo} = \text{CATP del periodo precedente} + \text{rifornimento} - \text{somma degli ordini cliente e della domanda principale prima del rifornimento successivo}$

Il calcolo CATP non presume l'esaurimento delle scorte. Il sistema, infatti, continua ad aggiungere le scorte.

La tabella seguente mostra in che modo il sistema calcola la quantità CATP. Si presuma che il codice definizione lotto = 60 fisso, scorta di sicurezza = 0, regola limite temporale pianificazione = C e leadtime = 1. Il limite temporale di pianificazione si situa tra i periodi quattro e cinque.

	Periodo							
	1	2	3	4	5	6	7	8
+BA	80	50	25	55	45	25	50	30
-FCST	20	20	20	20	20	20	20	20
-SO	30	25	30	10		35		

=EA	50	25	55	45	25	50	30	10
+DRP			60			60		
ATP	25		20			25		
CATP	25	25	45	45	45	70	70	70

Messaggi di pianificazione

Durante la pianificazione, il sistema genera messaggi contenenti suggerimenti chiamati richieste di intervento.

Le richieste di intervento per la pianificazione delle risorse (DRP), per il piano principale di produzione (MPS) e per la pianificazione dei fabbisogni di materiali (MRP) sono i codici definiti dall'utente nella tabella Codici tipo di messaggio 34/MT. I codici non sono modificabili. Non modificare i codici in questa tabella.

Quando si elaborano le richieste di intervento, il sistema è programmato per completare eventi specifici.

Dopo aver generato l'output della pianificazione, il sistema crea richieste di intervento che eseguono quanto segue:

- Avvertono il responsabile del piano di produzione di possibili condizioni avverse
- Visualizzano le azioni raccomandate che il responsabile può elaborare

Tipi di messaggio per DRP, MPS, MRP e RCCP (34/MT)

Il sistema utilizza 34/MT come codice definito dall'utente per i tipi di messaggio. Tutte le richieste sono predefinite per questi tipi di messaggio che il sistema visualizza quando si genera la pianificazione delle fabbisogni di distribuzione (DRP), il piano principale di produzione (MPS) e così via. Poiché il codice non è modificabile, è possibile modificare la descrizione, ma non la funzione del tipo di messaggio.

Il sistema visualizza i messaggi per tipo. È possibile identificare gli articoli ai quali prestare attenzione in base al tipo di messaggio:

Richiesta di intervento in DRP/MPS/MRP				
Tipo	Descrizione	Note pianificatore	Azioni eseguite dal sistema durante l'elaborazione delle richieste di intervento	
			Ordini di lavorazione	Ordini di acquisto
A	Warning message (Avvertimento)	OL senza lista parti	Visualizza l'ordine di lavorazione. È possibile copiare la distinta base per creare una lista parti.	N/A
A	Warning message (Avvertimento)	DB non esiste per l'articolo	Messaggio d'errore, record non valido.	N/A
A	Warning message	Annulla la lista parti	Messaggio d'errore, record non valido. È necessario svuotare o cancellare il	N/A

Richiesta di intervento in DRP/MPS/MRP				
Tipo	Descrizione	Note pianificatore	Azioni eseguite dal sistema durante l'elaborazione delle richieste di intervento	
			Ordini di lavorazione	Ordini di acquisto
	(Avvertimento)		messaggio.	
A	Warning message (Avvertimento)	Differire lista parti	Messaggio d'errore, record non valido. È necessario svuotare o cancellare il messaggio.	N/A
A	Warning message (Avvertimento)	Leadtime = 0	Elimina il messaggio. Visualizza l'ordine di lavorazione.	N/A
B	Order & Expedite (Ordinare e sollecitare)	Vuoto	Elimina il messaggio e crea un messaggio di conferma dell'ordine. Crea un ordine di lavorazione.	Elimina il messaggio e crea un messaggio di conferma dell'ordine. Crea l'ordine di acquisto.
C	Cancel (Annullata)	Vuoto	Elimina il messaggio. Il sistema elimina la lista parti dell'OL se non ci sono prelievi in sospeso. Passa a stato 99.	Elimina il messaggio chiuso nella riga dell'ordine d'acquisto. Passa a stato 999.
D	Defer (Differire)	Vuoto	Elimina il messaggio e modifica la data richiesta dell'articolo nell'ordine di lavorazione.	Elimina il messaggio e modifica la data richiesta dell'articolo nell'ordine di acquisto
E	Expedite (Sollecitare)	Vuoto	Elimina il messaggio e modifica la data d'inizio dell'ordine di lavorazione.	Elimina il messaggio e modifica la data di inizio dell'articolo nell'ordine di acquisto.
F	Frozen order (Ordine congelato)	Ordine congelato	Nessuna azione richiesta. Il messaggio rimane fino a che non viene eliminato o cancellato.	Nessuna azione richiesta. Il messaggio rimane fino a che non viene eliminato o cancellato.
G	Increase order quantity to (Aumentare quantità ordine)	Vuoto	Visualizza l'ordine di lavorazione con la quantità aggiornata. Fare clic su OK per accettare le modifiche. Il sistema ricalcola e modifica il numero di componenti richiesti.	Visualizza l'ordine di acquisto con la quantità aggiornata. Fare clic su OK per accettare le modifiche.
H	Decrease rate quantity to (Diminuire valore fino a)	Vuoto	Visualizza il piano di produzione È necessario modificare manualmente la quantità per la data consigliata.	N/A
I	Increase rate quantity (Aumentare	Vuoto	Visualizza il piano di produzione È necessario modificare manualmente la quantità per la data consigliata.	N/A

Richiesta di intervento in DRP/MPS/MRP				
Tipo	Descrizione	Note pianificatore	Azioni eseguite dal sistema durante l'elaborazione delle richieste di intervento	
			Ordini di lavorazione	Ordini di acquisto
	valore fino a)		quantità per la data consigliata.	
L	Decrease order quantity (Diminuire quantità ordine)	Vuoto	Visualizza l'ordine di lavorazione con la quantità aggiornata. Fare clic su OK per accettare le modifiche. Il sistema ricalcola e modifica il numero di componenti richiesti.	Visualizza l'ordine di acquisto con la quantità aggiornata. Fare clic su OK per accettare le modifiche.
M	Manual reminder (Promemoria manuale)	Usare il testo inserito dall'utente	Nessuna azione richiesta. Il messaggio rimane fino a quando non viene eliminato o cancellato.	Nessuna azione richiesta. Il messaggio rimane fino a quando non viene eliminato o cancellato.
N	Create rate (Creare valore)	Vuoto	Elimina il messaggio e crea il piano. Visualizza lo schermo relativo alle revisioni del piano di produzione continua.	N/A
O	Order (Ordinare)	Vuoto	Elimina il messaggio e crea un messaggio di conferma dell'ordine. Crea l'ordine di lavorazione.	Elimina il messaggio e crea un messaggio di conferma dell'ordine. Crea l'ordine di acquisto.
P	Firm order (Ordine confermato)	Ordine confermato	Nessuna azione richiesta. Il messaggio rimane fino a quando non viene eliminato o cancellato.	Nessuna azione richiesta. Il messaggio rimane fino a quando non viene eliminato o cancellato.
S	FPO adjustment suggestion (Consiglio rettifica FPO)	Aumento lista parti Diminuzione lista parti Sollecito lista parti Differimento lista parti	Nessuna azione richiesta. Il messaggio rimane fino a quando non viene eliminato o cancellato. L'azione avviene al livello di articolo principale.	Nessuna azione richiesta. Il messaggio rimane fino a quando non viene eliminato o cancellato. L'azione avviene al livello di articolo principale.
T	Past due order (Ordine scaduto)	Vuoto	Nessuna azione richiesta. Il messaggio rimane fino a quando non viene eliminato o cancellato.	Nessuna azione richiesta. Il messaggio rimane fino a quando non viene eliminato o cancellato.

Nozioni sulle elaborazioni parallele

L'elaborazione parallela è una tecnica che permette ad un'applicazione di eseguire un lavoro con più elaboratori in una CPU. L'unico limite delle prestazioni dell'elaborazione parallela è rappresentato dal numero di elaboratori disponibili sul server. L'elaborazione parallela riduce

il tempo necessario per il completamento delle operazioni. Se ad esempio il volume dei dati è eccessivo, quali lunghe distinte base, l'elaborazione parallela consente di ridurre il tempo di elaborazione. I seguenti esempi determinano se il sistema trae vantaggi dell'elaborazione parallela:

- Server con più elaboratori
- Elevato volume di dati ad un qualsiasi livello di MRP

Un metodo di elaborazione parallela consente di generare un'applicazione che divida i dati in percorsi indipendenti tra loro e separati. I percorsi elaborano i dati nello stesso momento con più elaboratori. Il vantaggio consiste nel fatto che l'applicazione divide automaticamente i dati tra gli elaboratori ed elimina l'amministrazione dei dati. I programmi Pianificazione requisiti MRP/MPS (R3482) e Piano principale produzione - impianti multipli (R3483) utilizzano l'elaborazione parallela.

Quando si eseguono le versioni dell'elaborazione parallela di R3482 e R3483, la pianificazione degli articoli viene effettuata al codice livello inferiore visto che gli articoli non dipendono tra loro. Il sistema elabora gli articoli al codice di livello inferiore che è uguale a 1; li elabora quindi al livello corrente prima di passare al livello seguente $+1$) e ripete lo stesso processo per l'elaborazione di tutti gli articoli. Inoltre, se un server dispone di più elaboratori, è possibile pianificare più articoli con gli stessi codici inferiori.

L'elaborazione parallela usa le funzionalità del sottosistema del software per eseguire più copie del programma batch. Il sistema fornisce un'unica versione del sottosistema dell'Universal Batch Engine (UBE) che consente di specificare il numero di elaboratori disponibili sul server. Mentre il sistema esegue i programmi batch, la pre-elaborazione si occupa di completare le tabelle del sottosistema e avvia le operazioni del sottosistema. Per le operazioni vengono utilizzati la stessa versione dell'applicazione e gli stessi valori dell'opzione di elaborazione. Ogni record della tabella del sottosistema contiene i dati che il sistema passa ai report. Tutte le operazioni del sottosistema elaborano i record della stessa tabella uno alla volta. Una volta terminata l'elaborazione di tutti i record, il sistema porta a termine le operazioni del sottosistema.

Il sistema dispone di diverse applicazioni che supportano l'elaborazione parallela. Per utilizzare le versioni dell'elaborazione parallela, è necessario eseguire le seguenti attività:

- Indicare il numero massimo di operazioni del sottosistema che il sistema può elaborare nello stesso momento. Aggiungere o modificare il valore `UBESubsystemLimit=N` nella sezione UBE del file `jde.ini`. N indica il numero massimo di lavori del sottosistema simili.
- Impostare le code lavoro multi-thread

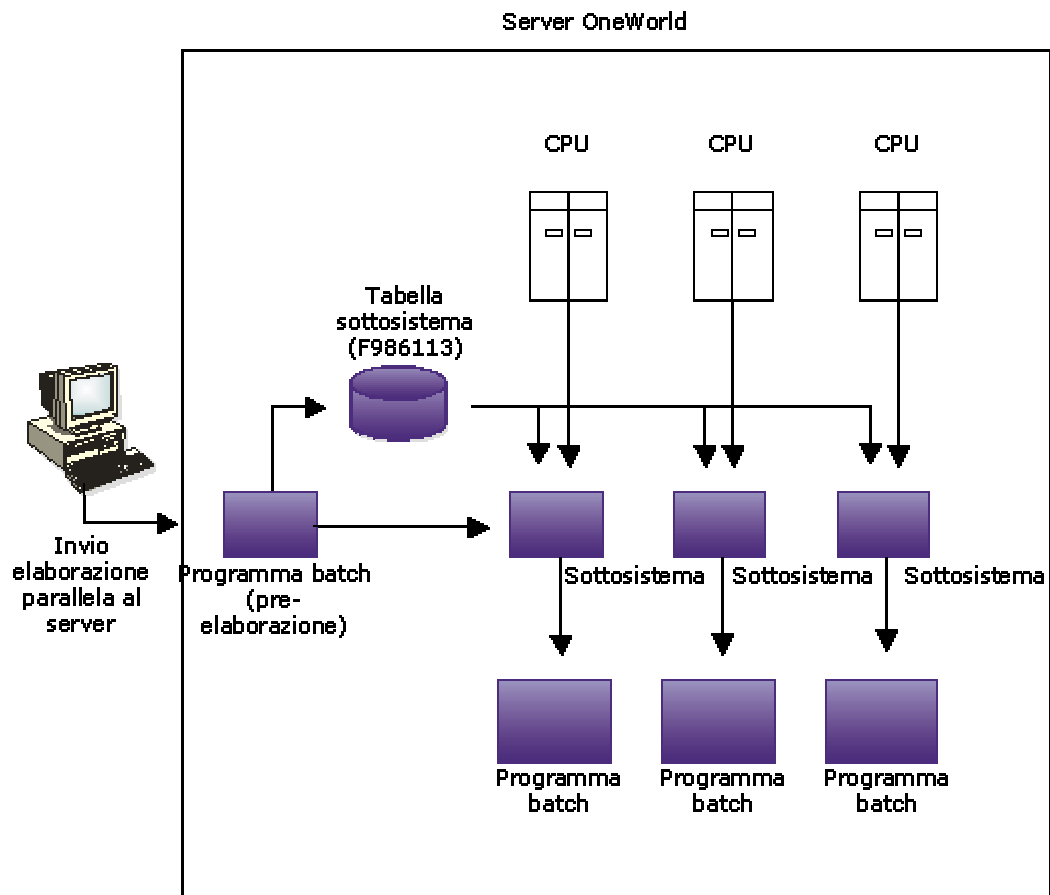
Nota

Prima di eseguire l'elaborazione parallela, è necessario completare le attività standard dell'impostazione del sistema.

I sistemi Pianificazione requisiti MRP/MPS (R3482) e Piano principale produzione - impianti multipli (R3483) dispongono di un'opzione di elaborazione relativa al numero lavoro del sottosistema che indica il numero di operazioni correnti che possono elaborare i dati di MRP. È necessario utilizzare le versioni parallele del sottosistema designate appositamente per l'elaborazione parallela.

Il seguente grafico illustra l'elaborazione parallela:

Elaborazione parallela



Attenzione

La J.D. Edwards consiglia di non eseguire più di una versione di MRP alla volta.

Vedere inoltre

- ❑ *Working with ERP 9.0 Subsystems* nel manuale *System Administration Guide* per ulteriori informazioni sull'elaborazione parallela

Impostazione degli elementi di base della pianificazione dei fabbisogni

È necessario completare l'impostazione e definire i dati usati dal sistema prima di usare i sistemi per la pianificazione dei fabbisogni materiali e di capacità. L'impostazione dei dati viene eseguita nei sistemi Gestione magazzino, Gestione dei dati di produzione, Controllo avanzamento produzione, Gestione ordini cliente e Pianificazione fabbisogni.

L'impostazione include la definizione di codici definiti dall'utente, di regole per le procedure di riordino e le regole di inserimento domanda e offerta. Il sistema Pianificazione dei fabbisogni utilizza le informazioni di impostazione per determinare come selezionare e visualizzare i dati.

Considerazioni sull'impostazione per la pianificazione ad un livello

Per creare un piano a un livello per i programmi Piano principale di produzione (MPS) o Pianificazione dei fabbisogni (DRP) è necessario verificare determinate impostazioni del sistema.

Il campo Codice pianificazione nello schermo Ulteriori dati sistema del programma Dati deposito/fabbrica articolo (P41026) deve essere impostato su 1. Questa impostazione indica che l'articolo viene pianificato per MPS o DRP.

Verificare che il campo Tipo generazione nella scheda Parametri del programma Pianificazione requisiti MRP/MPS (R3482) sia impostato su 1. Il tipo generazione consente di sviluppare strategie per livelli diversi della pianificazione. Il valore 1 indica che il sistema genera un piano a un livello singolo MPS o DRP.

Per un'esecuzione della pianificazione dei fabbisogni a livello singolo, impostare il campo Ordini di acquisto della scheda Tipi di documento del programma Pianificazione requisiti MRP/MPS (R3482) con il tipo documento corretto. Questo tipo è solitamente OP:

Per un'esecuzione del piano MPS ad un livello, impostare il campo Ordini di lavorazione della scheda Tipi di documento del programma Pianificazione requisiti MRP/MPS (R3482) con il tipo documento corretto. Questi campi sono impostati di solito su OP e WO, rispettivamente.

È inoltre necessario impostare le regole di inserimento domanda e offerta usando il programma Regole di inserimento domanda/offerta (P34004). Il sistema elabora la domanda e l'offerta per includere i tipi di documento, i tipi di riga e i codici di stato per l'impostazione dell'utente. DRP crea solo messaggi per gli ordini di acquisto mentre MPS crea messaggi sia per gli ordini di acquisto che per gli ordini di lavorazione.

Una volta impostate le regole di inserimento domanda e offerta, è necessario inserire la versione nel campo Versione delle Regole di inserimento domanda/offerta della scheda Parametri nel programma Pianificazione requisiti MRP/MPS (R3482).

È possibile impostare i tipi di quantità specifici per DRP e MPS. I tipi di quantità sono codici predefiniti che consentono di determinare la visualizzazione dei dati dei raggruppamenti temporali. I tipi quantità possono essere impostati dall'utente in quanto DRP non utilizza codici per gli ordini di lavorazione e MPS include i codici per gli ordini di lavorazione. I tipi quantità DRP sono codici definiti dall'utente nella tabella 34/DR e i tipi quantità MPS sono codici definiti dall'utente nella tabella 34/MS.

Impostazione delle regole di inserimento domanda e offerta

L'impostazione delle regole di inserimento domanda e offerta consente di definire le combinazioni dei valori nei campi Tipo ordine, Tipo riga e Stato riga da considerare come domanda o offerta per i vari calcoli relativi alla pianificazione.

Ad esempio, un ordine di acquisto per un articolo inventariabile già ricevuto, (Tipo ordine = OP, Tipo riga = S, Stato riga = 999) non deve essere incluso come approvvigionamento in quanto la quantità presente nell'ordine è già in magazzino.

Un ordine cliente per un articolo inventariabile in attesa che la scheda di prelievo venga stampata (Tipo ordine = SO, Tipo riga = S, Stato riga = 540) deve essere incluso come domanda in quanto gli articoli non sono ancora stati prelevati.

► Come impostare le regole di inserimento domanda e offerta

Utilizzare una delle seguenti navigazioni:

Nel menu Impostazione pianificazione materiali (G3442), scegliere Regole inserimento domanda/offerta.

Nel menu Impostazione pianificazione (G1346), scegliere Regole inserimento domanda/offerta.

1. Nello schermo Gestione delle regole di inserimento domanda/offerta, completare i seguenti campi e fare clic su Trova per individuare i valori dello stato del codice di inserimento:
 - Versione regola
 - Vai al tipo ordine
2. Scegliere tutti i record che includono il tipo di ordine e lo stato riga per cui si desidera applicare le regole, quindi fare clic su Seleziona.

Quando si applicano le regole ai documenti ordini di lavorazione, i tipi di riga non vengono visualizzati. I tipi di riga non sono pertinenti al sistema degli ordini di lavorazione.

PeopleSoft®

Gestione delle regole di inserimento domanda/offerta

Selezione Trova Elimina Chiudi Strumenti

Versione regola MPS Resource Rules ☐ Selezionato

Vai al tipo ordine

Record 1 - 10 ☒ Personalizza griglia

☐	Incluso	Tipo ordine	Tipo riga	Stato riga	Descrizione Stato	Versione Regola
☐	0	WO				MPS
☒	1	WO		01	Completed	MPS
☐	0	WO		05	PRP Order, Pre-Quote Accept	MPS
☐	0	WO		1	Complete	MPS
☐	1	WO		10	Released (Firm) Not Started	MPS
☐	0	WO		11	New Project Pending Review	MPS
☐	0	WO		12	Reviewed by Customer Support	MPS
☐	0	WO		13	Reserved by Software Devel.	MPS
☐	0	WO		14	Reserved by Software Devel.	MPS
☐	1	WO		15	Sales Order WO Not Processed	MPS

Descrizione dei campi per l'Impostazione delle regole di inserimento domanda/offerta

Descrizione Versione regola

Glossario

Codice definito dall'utente (40/RV) che identifica una regola di inserimento utilizzata dal sistema per questo deposito/fabbrica. I sistemi di gestione della produzione e del magazzino utilizzano le regole di inserimento nel modo seguente:

- o Per la produzione:

Consente di utilizzare più versioni delle regole risorsa per eseguire MPS, MRP o DRP.

- o Per la gestione del magazzino:

Consente di eseguire più versioni di regole di inserimento per eseguire il posizionamento e il prelievo. Il sistema elabora solo le righe dell'ordine abbinabili alle regole di inserimento di un determinato deposito.

Vai al tipo ordine	Codice definito dall'utente (tabella 00/DT) che identifica il tipo di documento. Questo codice indica, inoltre, l'origine della transazione. La JDE ha riservato dei codici definiti dall'utente per le fatture clienti e fornitori, per gli incassi e per i fogli di presenza, che creano contropartite automatiche durante il programma di Posting (tali contropartite non pareggiano in modo autonomo gli inserimenti originali). I seguenti tipi di documento sono stati impostati dalla JDE e non devono essere modificati: - P Documenti della Contabilità fornitori - R Documenti della Contabilità clienti - T Documenti sistema Paghe e stipendi - I Documenti Gestione magazzino - O Documenti per gestione ordini - J Fatturazione Contabilità generale/interessi congiunti
---------------------------	--

Opzioni di elaborazione Regole inserimento domanda/offerta (P34004)

Tipi di OL

1. Inserire i tipi di documento per le regole di inclusione. Esse possono essere inserite una dopo l'altra con tipi do documento multipli. Se vuoto, sarà usato OL.

Tipi documento OL

Impostazione della gestione magazzino per la pianificazione dei fabbisogni

Quando si impostano i dati dell'anagrafica articolo e del deposito/fabbrica, vengono forniti al sistema Pianificazione produzione e distribuzione i dati necessari per creare il piano principale di produzione, il piano del fabbisogno materiali e dei fabbisogni di distribuzione in modo accurato.

Una volta definiti gli articoli nel programma Anagrafica articolo (P4101), è possibile definire ulteriormente gli articoli a livello di deposito/fabbrica usando il programma Deposito/fabbrica articolo (P41026).

Il programma Deposito/fabbrica articolo consente di specificare i seguenti dati per ogni articolo. I seguenti dati sono di vitale importanza per il sistema Pianificazione dei fabbisogni.

- Tipo di stoccaggio
- Pianificatore
- Responsabile acquisti
- Fornitore
- Dati elaborazione lotti
- Famiglia di pianificazione
- Codici categoria
- Unità di misura

- Codici procedura di riordino
- Valori procedura di riordino
- Codice di pianificazione
- Regola del limite di pianificazione
- Limite temporale di pianificazione
- Giorni blocco creazione ordini
- Limite temporale di visualizzazione messaggi
- Base temporale
- Fattore di calo
- Leadtime
- Quantità di riordino

Ulteriori informazioni sull'impostazione dell'articolo

Tipi di stoccaggio

Nel sistema della distribuzione, il tipo di stoccaggio per ogni articoli identifica di solito la modalità di stoccaggio dell'articolo. Il sistema di pianificazione usa tuttavia la seconda descrizione e il codice gestione speciale della tabella dei codici definiti dall'utente per il tipo stoccaggio (41/I) per determinare se l'articolo sia prodotto, acquistato, elaborato o specifico di un progetto.

Regole della procedura di riordino

È necessario impostare regole per la procedura di riordino per controllare il modo in cui il sistema di pianificazione calcola le date e le quantità. Le regole che l'utente imposta sono:

Codice di pianificazione	Il sistema usa i codici di pianificazione per elaborare l'articolo quando vengono eseguiti i programmi Pianificazione requisiti MRP/MPS (R3482) e Piano principale produzione - impianti multipli (R3483). Utilizzare i codici di pianificazione 1, 2 o 3 per il piano principale ad un livello o multilivello. Utilizzare i codici di pianificazione 4 e 5 per eseguire le previsioni con una distinta di pianificazione.
Codice procedura di riordino	Indica alcune regole per il riordino, tra cui le quantità fisse di riordino, lotto per lotto o il numero di giorni dalla fornitura.
Valori procedura di riordino	Il sistema usa questo valore con i codici procedura di riordino 1, 2, 4 e 5. Ad esempio, l'acquisto di una fornitura di motori a 8 cilindri per 90 giorni richiede un codice 4 e il valore procedura = 90.

Leadtime

È necessario impostare i leadtime per gli articoli.

Leadtime di livello per gli articoli fantasma

È necessario impostare il leadtime dell'articolo fantasma a zero in modo che gli ordini pianificati per un articolo principale vengano registrati direttamente nelle opzioni come un fabbisogno lordo senza avere una contropartita nel leadtime. Il sistema moltiplica gli ordini pianificati per la percentuale delle caratteristiche pianificate prima di trasmettere gli ordini pianificati come fabbisogno lordo di componente.

Vedere inoltre

Per ulteriori informazioni sull'impostazione dell'anagrafica articolo e dei dati deposito/fabbrica, vedere i seguenti argomenti nel manuale *Gestione magazzino*:

- ☐ *Inserimento dati anagrafica articolo*
- ☐ *Inserimento dei dati di base sull'articolo*
- ☐ *Assegnazione della responsabilità di un articolo*
- ☐ *Inserimento dei codici di classificazione dell'articolo*
- ☐ *Inserimento delle informazioni sulle unità di misura*
- ☐ *Inserimento dei dati di produzione degli articoli*
- ☐ *Inserimento di dati relativi a titolo e qualità*
- ☐ *Inserimento dei dati deposito/fabbrica*
- ☐ *Assegnazione di un articolo ad un deposito/fabbrica*
- ☐ *Operazioni con le ubicazioni dell'articolo*
- ☐ *Inserimento dei codici classificazione deposito articolo*
- ☐ *Inserimento delle quantità per il riordino dell'articolo*
- ☐ *Inserimento dei dati sulla produzione degli articoli*
- ☐ *Duplicazione dei dati per più depositi/fabbrica*

Impostazioni dei subset per i tipi quantità

La J. D. Edwards consiglia di non modificare la tabella 34/QT. È tuttavia possibile creare una subset o una tabella codici definiti dall'utente personalizzata. La tabella personalizzata garantisce alle aziende la flessibilità necessaria per visualizzare solo i tipi di quantità desiderati nei raggruppamenti temporali. Ad esempio, i tipi di quantità per gli ordini di lavorazione non vengono visualizzati per un magazzino.

La J.D. Edwards ha sviluppato subset multipli della tabella 34/QT, ad esempio la tabella 34/DR per la pianificazione dei fabbisogni di distribuzione e 34/MS per il piano principale di produzione.

L'impostazione del campo Tipo UDC nella scheda Parametri delle opzioni di elaborazione dei programmi Pianificazione requisiti MRP/MPS (R3482) e Piano principale produzione - impianti multipli (R3483) consente al sistema di accedere alla tabella 34/QT durante la generazione della pianificazione dei fabbisogni della distribuzione (DRP), del piano principale di produzione (MPS) o della pianificazione dei fabbisogni di materiali (MRP). L'impostazione

dell'opzione con il valore QT consente al sistema di pianificazione di usare tutte le date disponibili e di creare un raggruppamento temporale per ogni transazione che può creare.

È possibile usare i tipi quantità personalizzati 34/DR o 34/MS impostando il campo Tipo UDC alternativo nella scheda Default delle opzioni di elaborazione del programma Raggruppamenti temporali MPS (P3413). È possibile usare l'opzione Tipo quantità alternativa nello schermo Gestione raggruppamenti temporali per determinare quali tipi di quantità UDC visualizzare nei raggruppamenti temporali.

Tipo quantità per la pianificazione dei fabbisogni di distribuzione (34/DR)

Il sistema utilizza 34/DR come codice definito dall'utente per i tipi di quantità per la pianificazione dei fabbisogni di distribuzione. I tipi quantità sono codici predefiniti che definiscono i dati visualizzati negli schermi e nei report dei raggruppamenti temporali che usano la tabella File riepilogo MPS/MRP/DRP (F3413).

La J. D. Edwards ha sviluppato la tabella 34/DR come subset della tabella 34/QT. Il numero di tipi quantità è ridotto rispetto al numero di tipi della tabella originale 34/QT. I tipi quantità non rettificati sono stati eliminati e +DRP comprende le quantità degli ordini di rifornimento pianificati.

Tipi di quantità DRP

Nella seguente tabella sono elencate le descrizioni e i tipi di quantità validi definiti per la pianificazione dei fabbisogni di distribuzione nella tabella degli UDC 34/DR:

+BA	+ Beginning Available (Disponibilità iniziale)
+IR	+ In Receipt Routing (Ciclo di ricevimento)
+PO	+ Purchase Orders (Ordini di acquisto)
-LEXP	- Lot Expired (Lotto scaduto)
-FCST	- MPS/Forecast (MPS/previsione)
-SHIP	- Shipped Quantity (Quantità spedita)
-SO	- Sales Order (Ordine cliente)
-ID	- Interplant Demand (Domanda tra depositi)
=EA	= Ending Available (Disponibilità finale)
+DRP	+ Distribution Requirements Plan (Pianificazione fabbisogno rifornimenti)
ATP	Available to Promise (Disponibile alla vendita)
CATP	Disponibilità cumulativa alla vendita

Tipo di quantità del piano principale di produzione (34/MS)

Il sistema utilizza 34/MS come codice definito dall'utente per i tipi di quantità per il piano principale di produzione. I tipi quantità sono codici predefiniti che definiscono i dati visualizzati negli schermi e nei report dei raggruppamenti temporali che usano la tabella File riepilogo MPS/MRP/DRP (F3413).

La J. D. Edwards ha sviluppato la tabella 34/MS come subset della tabella 34/QT. Il numero di tipi quantità è ridotto rispetto al numero di tipi della tabella originale 34/QT.

Tipi di quantità per il piano principale di produzione (MPS)

La seguente tabella elenca le descrizioni e i tipi di quantità validi definiti per il piano principale di produzione nella tabella degli UDC 34/MS:

+BAU	+ Beginning Available (Unadjusted) (Disponibilità iniziale (non rettificata))
+BA	+ Beginning Available (Disponibilità iniziale)
+IR	In Receipt Routing (Ciclo di ricevimento)
+POU	+ Purchase Orders (Unadjusted) (Ordini acquisto (non rettificati))
+PO	+ Purchase Orders (Unadjusted) (Ordini acquisto (non rettificati))
+WOU	+ Work Orders (Ordini di lavorazione)
+WO	+ Work Orders (Ordini di lavorazione)
+RSU	+ Rate Schedule (Unadjusted) (Produzione continua (non rettificata))
+RS	+ Rate Schedule (Produzione continua)
-LEXP	- Lot Expired (Lotto scaduto)
-FCSI	- MPS/Forecast (Unadjusted) (MPS/Previsioni (non rettificate))
-FCST	- MPS/Forecast (MPS/previsione)
-SHIP	- Shipped Quantity (Quantità spedita)
-SOU	- Sales Orders (Unadjusted) (Ordini cliente (non rettificati))

Quando si impostano le inquiry sui raggruppamenti temporali, è possibile creare una nuova tabella dei codici definiti dall'utente per i tipi di quantità e modificare l'opzione di elaborazione necessaria per la visualizzazione della nuova tabella. Le opzioni di elaborazione servono anche a visualizzare due tipi diversi di tabelle, ad esempio per le quantità rettificate e non rettificate.

Ogni tabella visualizza solo gli articoli relativi alla propria applicazione. Ad esempio, la tabella dei codici definiti dall'utente 34/DR visualizza solo i dati relativi agli articoli interessati dalla pianificazione dei fabbisogni. Se il codice non è definito nella tabella 34/DR, non viene visualizzato nello schermo Gestione raggruppamenti temporali. I calcoli DRP e MPS non sono influenzati dalla visualizzazione o meno di questo codice.

Se non si specifica una particolare tabella di codici definiti dall'utente, saranno visualizzati tutti i tipi di quantità. Tuttavia, il calcolo dei raggruppamenti temporali non è influenzato dai tipi di quantità non pertinenti.

Solo valori rettificati (MPS) (34/AS)

Il sistema utilizza 34/AS come codice definito dall'utente solo per i tipi di quantità con valore rettificato per il piano principale di produzione. I tipi quantità sono codici predefiniti che definiscono i dati visualizzati negli schermi e nei report dei raggruppamenti temporali che usano la tabella File riepilogo MPS/MRP/DRP (F3413).

La J. D. Edwards ha sviluppato la tabella 34/AS come subset della tabella 34/QT. Il numero di tipi quantità è ridotto rispetto al numero di tipi della tabella originale 34/QT. La tabella 34/AS fornisce una visualizzazione rettificata dei raggruppamenti temporali. Questa visualizzazione rettificata mostra quale sarà il piano se tutte le raccomandazioni vengono seguite.

Solo valori non rettificati (MPS) (34/US)

Il sistema utilizza 34/US come codice definito dall'utente solo per i tipi di quantità con valore non rettificato per il piano principale di produzione. I tipi quantità sono codici predefiniti che definiscono i dati visualizzati negli schermi e nei report dei raggruppamenti temporali che usano la tabella File riepilogo MPS/MRP/DRP (F3413).

La J. D. Edwards ha sviluppato la tabella 34/US come subset della tabella 34/QT. Il numero di tipi quantità è ridotto rispetto al numero di tipi della tabella originale 34/QT. La tabella 34/UT fornisce una visualizzazione non rettificata dei raggruppamenti temporali. Questa visualizzazione non rettificata mostra quale sarà il piano se i messaggi non vengono presi in considerazione.

Impostazione della pianificazione delle risorse e delle capacità

La pianificazione delle risorse e delle capacità rappresenta il processo per la convalida delle risorse necessarie a completare il piano dei fabbisogni. L'impostazione della pianificazione delle risorse e delle capacità è il processo mediante il quale si definiscono la capacità disponibile e le aree critiche in cui sono presenti vincoli.

Pianificazione dei fabbisogni di capacità (33/CR)

Il sistema utilizza i codici della tabella 33/CR come codici definiti dall'utente per la pianificazione dei fabbisogni di capacità. La visualizzazione del fabbisogno capacità consente di specificare le descrizioni delle righe per tutti i report e gli schermi della pianificazione dei fabbisogni di capacità.

Pianificazione di massima della capacità (33/RC)

Il sistema utilizza i codici della tabella 33/RC come codici definiti dall'utente per la pianificazione di massima della capacità. La pianificazione di massima della capacità consente di specificare le descrizioni delle righe per tutti i report e gli schermi relativi alla pianificazione di massima della capacità (RCCP).

Pianificazione dei fabbisogni di risorse (33/RR)

Il sistema utilizza i codici della tabella 33/RR come codici definiti dall'utente per la pianificazione dei fabbisogni di risorse. I codici della pianificazione dei fabbisogni di risorse identificano i tipi di carico di un centro di lavoro. È possibile verificare questi tipi di carico nello schermo Revisione carico centro di lavoro del programma Carico capacità (P3313).

Tipi di unità (33/UT)

Il sistema utilizza i codici della tabella 33/UT come codici definiti dall'utente per i tipi di unità. È necessario identificare tutti i diversi tipi di risorse che possono essere associati ai centri di lavoro.

Revisione dei centri di lavoro

Verificare le informazioni relative ad un centro di lavoro che corrispondono alle strutture del proprio reparto di produzione. Specificare se la produttività del centro di lavoro è basata sulle macchine o sulla manodopera e se si tratta o meno di un centro di lavoro critico. Si specificano inoltre altri valori, quali la percentuale di utilizzazione e di efficienza del centro di lavoro e della squadra.

È inoltre possibile gestire informazioni generali relative ai centri di lavoro, tra cui:

- Fasi di rilevazione
- Codici di carico
- Numero di macchine e di operatori
- Dimensioni delle squadre
- Ubicazioni scarico retroattivo
- Tariffe

Operazioni preliminari

- ❑ Impostare gli articoli inventariabili e gli articoli non inventariabili. Vedere *Inserimento dati anagrafica articolo* nel manuale *Gestione magazzino*.
- ❑ Impostare i centri di lavoro e assegnare i gruppi come centri di controllo. Vedere *Definizione dei centri di controllo* nel manuale *Contabilità generale*.

► Come verificare i centri di lavoro

Nel menu Pianificazione periodica risorse/capacità (G3321), scegliere Inserimento/modifica centro di lavoro.

1. Nello schermo Gestione centri di lavoro, individuare il centro di lavoro.

2. Selezionare il centro di lavoro e fare clic su Seleziona.

PeopleSoft®

Gestione rettifiche centro di lavoro

OK Annulla Schermo Strumenti

Centro di lavoro 200-101 Dep./fabbr. M30

Tabella princ. centri lavoro Capacità & turni Ore & efficienza

Gruppo assegnaz. 200-101

Ubicaz. prelievo

Dep. ubicazione M30 Nome calendario

Tipo centro di lavoro 0 Dimensioni squadra 1,0

Punto rilevazione 0 Numero di macchine 2

Carico primario B Numero di dipendenti 3

C/L critico 3 Compensazione risorse

3. Nello schermo Gestione rettifiche centro di lavoro, controllare i seguenti campi:

- Centro di lavoro
- Gruppo assegnaz.
- Dep. ubicazione
- Tipo centro di lavoro
- Carico primario
- C/L critico
- Compensazione risorse

4. Selezionare la scheda Capacità & turni e controllare i seguenti campi:

- Capacità standard
- UM capacità

Questa è l'unità di misura di default per la revisione del carico del centro di lavoro.

- Capacità minima
- Capacità massima

5. Selezionare la scheda Ore & efficienza e verificare i seguenti campi:

- Ore coda

- Ore movim.
- Ore rifornimento
- Efficienza
- Utilizzazione

Descrizione dei campi relativi alla revisione dei centri di lavoro

Descrizione	Glossario
Centro di lavoro	Numero che identifica un deposito, una fabbrica, un centro di lavoro o un centro di controllo.
Gruppo assegnaz.	Codice categoria usato per raggruppare i centri di lavoro all'interno di un centro di controllo. E' possibile, ad esempio, usare questo codice per raggruppare macchine simili operanti a partire da centri di lavoro diversi che fanno capo allo stesso centro di controllo.
Dep. ubicazione	Deposito/fabbrica dell'ubicazione associata al centro di lavorazione.
Carico primario	Codice che determina se un centro di lavoro è a prevalenza macchinari o a prevalenza manodopera. Il sistema utilizza anche i codici di carico per eseguire i calcoli di Pianificazione fabbisogno risorse e di Pianificazione fabbisogno capacità per sviluppare dei profili di carico. I codici validi sono: L Solo ore manodopera M Solo ore macchina B Ore manodopera più ore manodopera attrezzaggio C Ore macchina più ore attrezzaggio O Altro (non genererà risorse)

C/L critico	Codice che indica se il centro di lavoro sia critico o meno quando il sistema calcola la capacità. I valori validi sono: N Non è un centro di lavoro critico. 1 Il centro di lavoro è critico solo per il calcolo RRP. 2 Il centro di lavoro è critico solo per il calcolo RCCP e CRP. 3 Il centro di lavoro è critico per il calcolo RRP, RCCP e CRP. Il sistema visualizza anche i centri di lavoro di tipo 3 quando si seleziona il tipo 1 o 2 in questo campo. 4 Non è un centro di lavoro per capacità. Il sistema non include questo centro di lavoro nella pianificazione della capacità. Nota: la selezione dati è una caratteristica del sistema che elabora alcuni gruppi di dati tramite i programmi RPP, CRP e RCCP.
Compensazione risorse	Il valore della tabella Capacità risorse (F3303) che consente di determinare di quanti giorni (rispetto alla data prevista) viene rimandato l'uso effettivo delle risorse del centro di lavoro.
Capacità standard	Livello di capacità standard in base al quale la linea di produzione esegue le proprie operazioni. La capacità viene espressa in unità per ora.
UM capacità	Unità di misura usata per indicare la capacità di una linea. Esempi di unità di misura sono ore, numero di stampi, strati di vernice e così via. Viene usato solo per la produzione ripetitiva.

Capacità minima	Il limite inferiore della capacità al di sotto del quale una linea di produzione non dovrebbe essere operativa. Questo valore viene deciso dalla direzione, in base a fattori quali l'efficienza, i costi e così via. La capacità è espressa in unità per ora. Il limite viene usato solo per la produzione ripetitiva.
Capacità massima	Il limite superiore della capacità oltre il quale una linea di produzione non può produrre. La capacità è espressa in unità per ora. Il limite viene usato solo per la produzione ripetitiva.
Ore coda	Il numero totale di ore che un ordine può passare in coda nei centri di lavoro o in transito tra un centro di lavoro e l'altro. Il sistema memorizza questo valore nella tabella Deposito articolo (F4102). E' possibile calcolare questo valore tramite il programma di ricalcolo del leadtime, oppure è possibile inserirlo manualmente. Se si esegue il programma Ricalcolo leadtime, il sistema sovrascrive i valori inseriti manualmente e popola la tabella con i risultati dei calcoli.
Ore movim.	Le ore pianificate necessarie per portare l'ordine dall'operazione attuale alla successiva all'interno dello stesso centro di lavoro. Se i valori della Tabella principale cicli di lavorazione sono vuoti, il sistema richiama il valore di default dal ciclo di lavorazione del centro di lavoro. Il sistema utilizza tuttavia questi valori unicamente per eseguire la pianificazione "al più tardi" degli articoli a leadtime variabile. --- DATI SPECIFICI DELLO SCHERMO --- Se si lascia il campo Ore vuoto nello schermo Revisioni ciclo, il sistema utilizza il valore in questo campo per i calcoli di pianificazione e del leadtime.
Ore rifornimento	Il tempo necessario perché un'ubicazione di consumo riceva un kanban di sostituzione dalla propria ubicazione di approvvigionamento. Questo valore viene utilizzato unicamente per l'elaborazione delle schede kanban nel Controllo avanzamento produzione.

Efficienza	Valore definito dall'utente che indica l'efficienza di un centro di lavoro. Questo valore si riferisce generalmente all'efficienza del personale. Quando si inserisce un valore in questo campo, e il campo Modifica costo per efficienza centro di lavoro nella tabella Parametri di produzione (F3009) è impostato su Y, il sistema crea un nuovo componente di costo (B4) a partire dal costo calcolato in base al costo della manodopera diretta (B1). Ad esempio, se il parametro è impostato su Y, il valore di questo campo è 80% e il costo della manodopera diretta è 10, il sistema crea un componente di costo B4 per 2 nella tabella Ulteriori componenti di costo articolo (F30026). Il programma per l'aggiornamento delle risorse utilizza questo valore anche come default durante il calcolo della capacità calcolata. Inserire le percentuali come numeri interi. Ad esempio, inserire 80% come 80. Nota: i tempi dei cicli inseriti per ogni operatore sono considerati dal sistema come i tempi effettivi necessari per completare un'operazione. L'efficienza non modifica il costo totale. L'efficienza non riassegna alcuni dei costi ad altri componenti di costo. L'efficienza non modifica la durata o la pianificazione al più tardi di un ordine di lavorazione.
Utilizzazione	Una percentuale che indica l'utilizzo di un centro di lavoro. Questo valore si riferisce generalmente all'utilizzo di una macchina. Si tratta del rapporto tra le ore effettive imputate alle attività di produzione e le ore pianificate. Il programma per l'aggiornamento delle risorse utilizza questo valore come valore di default anche durante il calcolo della capacità calcolata. Inserire le percentuali come numeri interi. Ad esempio, inserire 80% come 80.

Determinazione della capacità disponibile

È necessario determinare la capacità di produzione dei propri centri di lavoro. La capacità disponibile per un centro di lavoro in un dato giorno viene determinata inserendo le risorse.

È possibile far sì che il sistema generi le risorse oppure è possibile inserirle manualmente. Usare il programma Aggiornamento centro di lavoro (R3007G) per ricalcolare automaticamente le ore del centro di lavoro. Il sistema genera le risorse in base all'unità di misura ore (HR). Se è necessario apportare modifiche, rettificare le risorse manualmente.

È possibile assegnare risorse per diverse unità di misura in centri di lavoro diversi. Ad esempio, è possibile stimare la superficie necessaria per immagazzinare gli articoli nonché le ore necessarie alla loro produzione.

Operazioni preliminari

- ☐ Verificare che esistano i centri di lavoro per tutte le risorse inserite.
- ☐ Impostare un'unità di misura di default nelle opzioni di elaborazione.

Generazione automatica delle risorse

Usare il programma Aggiornamento centro di lavoro (R3007G) per ricalcolare automaticamente le ore del centro di lavoro. È possibile visualizzare i risultati nel programma

Modifica unità risorse (P3007) oppure nello schermo Rettifica risorse per centro di lavoro (W3007B). Nello schermo Rettifica risorse per centro di lavoro è inoltre possibile modificare i valori.

Questo programma deve essere eseguito ogni volta che si modificano le ore giornaliere nello schermo Rettifiche costanti produzione (W3009B), il numero delle macchine di un centro di lavoro o il numero di dipendenti assegnati a un centro di lavoro. È inoltre possibile eseguire il programma per definire le risorse per periodi temporali specifici.

Il sistema ricalcola le risorse per un centro di lavoro sulla base dei dati seguenti:

- Ore giornaliere nella tabella File principale centro di lavoro (F30006)
- Calendario di produzione
- Costanti di produzione (F3009)

Avviso

Le modifiche manuali apportate alle unità in Risorse centro di lavoro vengono sovrascritte quando si esegue il programma Aggiornamento centro di lavoro (R3007G), in base alle date di validità.

Calcoli risorse

Il programma usa i seguenti calcoli delle risorse:

Ore macchina

Numero di macchine x ore di lavoro giornaliere

(codice carico = C o M)

Ore manodopera

Numero di dipendenti x ore di lavoro
giornaliere

(codice carico = L o B)

Operazioni preliminari

- ☐ Impostare le costanti di produzione.
- ☐ Determinare il deposito/fabbrica per il quale generare le risorse.
- ☐ Verificare che sia stato impostato un calendario di produzione corrente per il periodo di tempo specificato.

Opzioni di elaborazione Aggiornamento centro di lavoro (R3007G)

Scheda Default

Queste opzioni di elaborazione definiscono i valori di default.

1. Data inizio

Questa opzione di elaborazione consente di specificare la data iniziale utilizzata dal sistema per la generazione delle risorse. Inserire la data iniziale o selezionare una data dal calendario. Il sistema genera le risorse e le aggiorna per il mese in cui cade la data di inizio. Ad esempio, se la data di inizio è 01/10/05 e la data finale è 01/15/05, il sistema

genera le risorse per Gennaio 2005. Per eseguire la generazione è necessario inserire i relativi valori nell'opzione di elaborazione.

2. Data finale

Questa opzione di elaborazione consente di specificare la data finale utilizzata dal sistema per la creazione delle risorse. Inserire la data finale o selezionare una data dal calendario. Le risorse sono generate, aggiornate o entrambi per l'intero mese. Ad esempio, se la data di inizio è 01/10/05 e la data finale è 01/15/05, il sistema genera le risorse per Gennaio 2005. Per eseguire la generazione è necessario inserire i relativi valori nell'opzione di elaborazione.

3. Deposito/fabbrica

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il deposito/fabbrica aggiornato dal sistema nella tabella Risorse centro di lavorazione durante la generazione delle risorse.

Inserire il deposito o selezionarne uno dallo schermo Ricerca centro di controllo principale. Questa opzione di elaborazione va impostata prima di poter eseguire la generazione.

Scheda Elaborazione

Queste opzioni di elaborazione definiscono i criteri di elaborazione.

1. Codice turno

Vuoto = Tutti i turni

Codice definito dall'utente (06/SH) che identifica il tipo di turno. Ad esempio, 6-2, 2-10 o notte.

Queste opzioni di elaborazione specificano i codici dei turni da includere nella generazione delle risorse. E' possibile inserire fino a sei codici turno. Inserire il codice o selezionarlo dallo schermo Selezione codici definiti dall'utente. Se i campi dei codici turni restano vuoti, il sistema elabora tutti i turni validi per il deposito/fabbrica richiesto.

2. Codice turno 2

Codice definito dall'utente (06/SH) che identifica il tipo di turno. Ad esempio, 6-2, 2-10 o notte.

Queste opzioni di elaborazione specificano i codici dei turni da includere nella generazione delle risorse. E' possibile inserire fino a sei codici turno. Inserire il codice o selezionarlo dallo schermo Selezione codici definiti dall'utente. Se i campi dei codici turni restano vuoti,

il sistema elabora tutti i turni validi per il deposito/fabbrica richiesto.

3. Codice turno 3

Codice definito dall'utente (06/SH) che identifica il tipo di turno. Ad esempio, 6-2, 2-10 o notte.

Queste opzioni di elaborazione specificano i codici dei turni da includere nella generazione delle risorse. E' possibile inserire fino a sei codici turno. Inserire il codice o selezionarlo dallo schermo Selezione codici definiti dall'utente. Se i campi dei codici turni restano vuoti, il sistema elabora tutti i turni validi per il deposito/fabbrica richiesto.

4. Codice turno 4

Codice definito dall'utente (06/SH) che identifica il tipo di turno. Ad esempio, 6-2, 2-10 o notte.

Queste opzioni di elaborazione specificano i codici dei turni da includere nella generazione delle risorse. E' possibile inserire fino a sei codici turno. Inserire il codice o selezionarlo dallo schermo Selezione codici definiti dall'utente. Se i campi dei codici turni restano vuoti, il sistema elabora tutti i turni validi per il deposito/fabbrica richiesto.

5. Codice turno 5

Codice definito dall'utente (06/SH) che identifica il tipo di turno. Ad esempio, 6-2, 2-10 o notte.

Queste opzioni di elaborazione specificano i codici dei turni da includere nella generazione delle risorse. E' possibile inserire fino a sei codici turno. Inserire il codice o selezionarlo dallo schermo Selezione codici definiti dall'utente. Se i campi dei codici turni restano vuoti, il sistema elabora tutti i turni validi per il deposito/fabbrica richiesto.

6. Codice turno 6

Codice definito dall'utente (06/SH) che identifica il tipo di turno. Ad esempio, 6-2, 2-10 o notte.

Queste opzioni di elaborazione specificano i codici dei turni da includere nella generazione delle risorse. E' possibile inserire fino a sei codici turno. Inserire il codice o selezionarlo dallo schermo Selezione codici definiti dall'utente. Se i campi dei codici turni restano vuoti, il sistema elabora tutti i turni validi per il deposito/fabbrica richiesto.

Revisione manuale delle risorse

Nel caso in cui sia necessario apportare modifiche, è possibile rettificare le unità di risorse manualmente. Ad esempio, è possibile apportare modifiche per tener conto dei tempi di inattività dei macchinari o delle ferie dei dipendenti. È possibile modificare i valori nello schermo Inserimento/modifica unità risorse per rilevare il tempo passivo pianificato e non pianificato, i turni complementari o le ferie.

Avviso

Ogni volta che si esegue il programma Aggiornamento risorse (R3007G), in base alle date di effettività, il programma ricalcola i valori e sovrascrive le modifiche manuali, in base ai dati della tabella File principale centro di lavoro (F30006), al programma Calendario giorni lavorativi (P00071) e alla tabella Costanti di produzione (F3009).

► Come rettificare le risorse manualmente

Nel menu Pianificazione periodica risorse/capacità (G3321), scegliere Inserimento/modifica risorse

1. Nello schermo Gestione risorse, completare i seguenti campi:
 - Deposito/fabbrica
 - Centro Lavoro
2. Completare i seguenti campi opzionali e fare clic su Trova:
 - Mese
 - Anno
3. Verificare i campi seguenti:
 - UM
 - Efficienza Centro lavoro
 - Utilizzazione Centro lavoro
4. Selezionare il record per il quale rettificare l'unità di risorsa e fare clic su Seleziona.

PeopleSoft®

Rettifica risorse per centro di lavoro

Annulla Schermo Strumenti

Centro lavoro: 200-101 Weld Dep./fabbr.: M30

Mese/Anno: 1 5 Secolo: 20 Unità di misura: HR Turno:

Domenica	Lunedì	Martedì	Mercoledì	Giovedì	Venerdì	Sabato	Efficienza
2	3	4	5	6	7	8	100,00
9	10	11	12	13	14	15	
16	17	18	19	20	21	22	Utilizzo
23	24	25	26	27	28	29	100,00
30	31						

	0	24,00	24,00	24,00	24,00	24,00	0	
0	24,00	24,00	24,00	24,00	24,00	24,00	0	
0	24,00	24,00	24,00	24,00	24,00	24,00	0	
0	24,00	24,00	24,00	24,00	24,00	24,00	0	
0	24,00	24,00	24,00	24,00	24,00	24,00	0	
0	24,00							Totale risorse
								50.400,00

5. Nello schermo Rettifica risorse per centro di lavoro, completare i seguenti campi per ogni giorno del calendario di produzione, quindi fare clic su OK:

- Totale risorse

Inserire il numero delle risorse disponibili in un dato centro di lavoro per un dato giorno, in base alle unità di misura. Ad esempio, se l'unità di misura è l'ora (HR), inserire il numero di ore disponibili per quel centro di lavoro in quel giorno.

Descrizione dei campi per Inserimento/modifica risorse

Descrizione	Glossario
Centro Lavoro	Numero che identifica un deposito, una fabbrica, un centro di lavoro o un centro di controllo.

	--- DATI SPECIFICI DELLO SCHERMO ---
	Valore che identifica la capacità disponibile del centro di lavoro.
Deposito/fabbrica	Indica il deposito/fabbrica o il centro di lavoro definiti come un centro di controllo.
	Il valore di default viene caricato dalle tabelle Stampanti e Ubicazione di default.
Mese	Questo numero corrisponde al mese del calendario.
Anno	L'anno solare di questo calendario
UM	Il valore di default deriva dalle unità di misura del componente e della produzione nell'Anagrafica articoli.

Efficienza Centro lavoro	Valore definito dall'utente che indica l'efficienza di un centro di lavoro. Questo valore si riferisce generalmente all'efficienza del personale. Quando si inserisce un valore in questo campo, e il campo Modifica costo per efficienza centro di lavoro nella tabella Parametri di produzione (F3009) è impostato su Y, il sistema crea un nuovo componente di costo (B4) a partire dal costo calcolato in base al costo della manodopera diretta (B1). Ad esempio, se il parametro è impostato su Y, il valore di questo campo è 80% e il costo della manodopera diretta è 10, il sistema crea un componente di costo B4 per 2 nella tabella Ulteriori componenti di costo articolo (F30026). Il programma per l'aggiornamento delle risorse utilizza questo valore anche come default durante il calcolo della capacità calcolata. Inserire le percentuali come numeri interi. Ad esempio, inserire 80% come 80. Nota: i tempi dei cicli inseriti per ogni operatore sono considerati dal sistema come i tempi effettivi necessari per completare un'operazione. L'efficienza non modifica il costo totale. L'efficienza non riassegna alcuni dei costi ad altri componenti di costo. L'efficienza non modifica la durata o la pianificazione al più tardi di un ordine di lavorazione.
Utilizzazione Centro lavoro	Una percentuale che indica l'utilizzo di un centro di lavoro. Questo valore si riferisce generalmente all'utilizzo di una macchina. Si tratta del rapporto tra le ore effettive imputate alle attività di produzione e le ore pianificate. Il programma per l'aggiornamento delle risorse utilizza questo valore come valore di default anche durante il calcolo della capacità calcolata. Inserire le percentuali come numeri interi. Ad esempio, inserire 80% come 80.

Opzioni di elaborazione Inserimento/modifica risorse (P3007)

Default

1. Inserire l'unità di misura di default per le unità di risorsa del centro di lavoro. Se vuoto, sarà usato HR come default.

Unità di misura

Calendario giorni lavorativi
(P00071)

Generazione dei profili delle risorse

Il carico a lungo termine rappresenta una stima del numero di ore necessarie per soddisfare le proiezioni di vendita. Per determinare il carico a lungo termine il sistema utilizza i profili delle risorse. Il profilo delle risorse è un elenco di tutti i centri di lavoro e dei relativi requisiti di carico per un articolo dell'anagrafica. Il profilo delle risorse è la somma di tutte le ore di manodopera, macchina e di attrezzaggio richieste per tutti i centri di lavoro e per tutti i componenti delle distinte base multilivello degli articoli del piano principale.

È possibile far sì che il sistema generi automaticamente un profilo risorsa oppure è possibile inserirlo manualmente.

Generazione automatica dei profili delle risorse

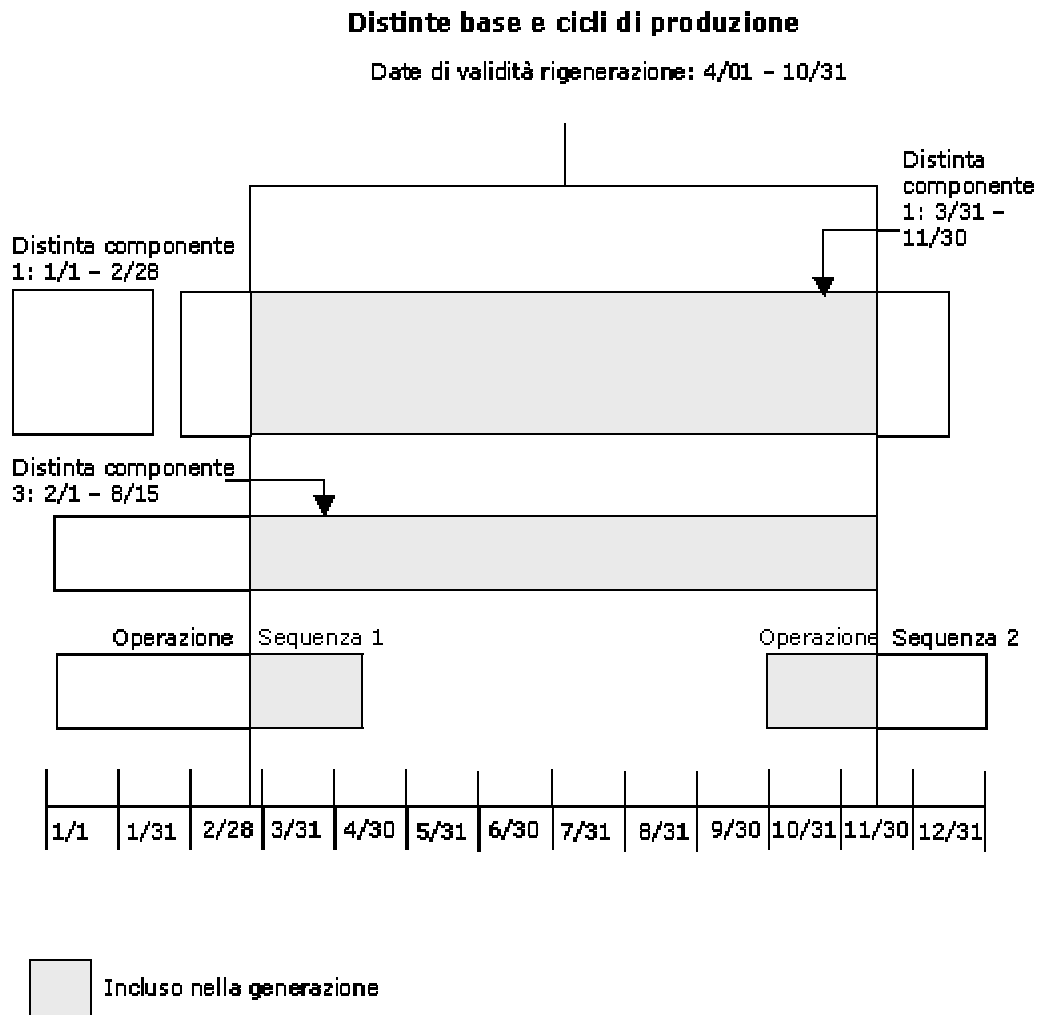
Se sono state definite le distinte base e i cicli di lavorazione per un articolo finale e tutti i relativi componenti, è possibile eseguire il programma Generazione profilo risorse (R3365) per generare automaticamente il profilo delle risorse. Il programma calcola il carico di lavoro di un centro di lavoro estendendo le ore nel ciclo di produzione in base alle quantità previste per gli articoli del piano principale.

Il programma Generazione profilo risorse crea le unità di misura solo in ore (HR). Inserire manualmente il profilo delle risorse se si desidera utilizzare unità di misura aggiuntive.

Il programma Generazione profilo risorse modifica o aggiorna il profilo delle risorse utilizzando componenti con date di validità che rientrano nel periodo specificato. Gli articoli specifici che vengono presi in considerazione dal programma sono determinati dai fattori seguenti:

- Il sistema recupera i cicli di lavorazione solo per i componenti della distinta base che sono validi entro l'intervallo di date di validità delle opzioni di elaborazione relative alla rigenerazione.
- Il sistema crea profili risorse solo dai componenti della distinta base con date di validità che rientrano nelle date di validità assegnate all'articolo e alle opzioni di elaborazione.
- La data di inizio validità nel profilo risorse è la data meno recente tra quelle riportate nelle opzioni di elaborazione, nella distinta base o nella data di inizio validità del ciclo di lavorazione.
- La data di fine validità del profilo risorse è l'ultima data tra quelle riportate nelle opzioni di elaborazione, nella distinta base o nel ciclo di lavorazione.

Il grafico seguente illustra tutte le distinte base e i cicli di lavorazione con date di validità che rientrano nell'intervallo tra le date di inizio e fine validità.



Operazioni preliminari

- Inserire tutte le distinte base, i cicli e i centri di lavoro pertinenti. Fare riferimento ai seguenti argomenti nel manuale *Gestione dei dati di produzione*:
 - *Inserimento delle distinte base*
 - *Operazioni relative alle istruzioni di ciclo*
 - *Operazioni relative ai centri di lavoro*

Opzioni di elaborazione Generazione profilo risorse (R3365)

Elaborazione

1. Inserire le date di validità per il

programma rigenerativo:

Inizio validità:

Fine validità:

Definizione manuale dei profili delle risorse

Se non sono state definite le distinte base e i cicli di lavorazione relativi ad un articolo, il profilo viene inserito manualmente. Il metodo manuale può inoltre essere utilizzato per prototipi di articoli e nuovi prodotti.

Operazioni preliminari

- ☐ Inserire i dati relativi al deposito/fabbrica.

► Come definire manualmente un profilo delle risorse

Nel menu Pianificazione periodica risorse/capacità (G3321), scegliere Inserimento/modifica profilo risorse.

1. Nello schermo Gestione rettifiche profilo risorsa, completare i seguenti campi:
 - Cod. articolo
 - Dep./Fabbrica
2. Completare i seguenti campi opzionali e fare clic su Trova:
 - Vai al C/L
 - Tipo Unità
3. Scegliere il record per il quale si desidera definire un profilo risorse, quindi fare clic su Seleziona o fare clic su Aggiungi per inserire un nuovo profilo risorse.
4. Nello schermo Revisioni profilo risorse, completare i seguenti campi e fare clic su OK:
 - Tipo Unità
 - Inizio Validità
 - Fine Validità
 - Base Temp.

Descrizioni campi per Inserimento/modifica profilo risorse

Descrizione Tipo Unità	Glossario Questo codice indica il tipo di unità per le risorse collegate a questo centro di lavoro. I tipi possibili sono: 1 Ore lavorazione manodopera 2 Ore manodopera attrezzaggio 3 Ore macchina 9 Miscellanea (spazio di immagazzinaggio, ecc.)
Inizio Validità	Data che indica una delle seguenti situazioni: - o Quando un componente diventa parte effettiva di una distinta base - o Quando una fase del ciclo di produzione di un articolo diventa parte effettiva della sequenza delle fasi - o Quando diventa effettivo un piano di produzione continua Il valore di default è la data corrente del sistema. E' possibile inserire date di validità future per consentire al sistema di pianificare le modifiche future. Gli articoli che non saranno più validi in futuro possono ancora essere registrati e riconosciuti nei sistemi di calcolo dei costi dei prodotti, della gestione del flusso di produzione e della pianificazione dei fabbisogni di capacità. Il sistema di pianificazione dei requisiti di materiale determina la validità dei componenti per date di validità e non per livello di analisi della distinta base. Alcuni schermi visualizzano i dati in base alle date di validità inserite.
Fine Validità	Data che indica una delle seguenti situazioni: - o Un componente della distinta base non è più valido - o Una fase del ciclo non è più valida nella sequenza del ciclo di un prodotto. - o Un piano di produzione non è più attivo. Il valore di default è il 31 dicembre dell'anno di default definito nel dizionario dati come anno di cambio secolo. L'utente può inserire date future valide in modo da permettere al sistema di pianificare le modifiche imminenti. I prodotti che non saranno più validi in futuro possono continuare a essere registrati e identificati nei sistemi Determinazione del costo dei prodotti, Controllo avanzamento produzione e Pianificazione fabbisogni capacità. Il sistema Pianificazione fabbisogni capacità determina i componenti validi in funzione delle date di validità, e non dal livello di revisione della distinta base. Alcuni schermi visualizzano i dati in base alle date di validità inseriti dall'utente.
Base Temp.	Un codice definito dall'utente (30/TB) che indica il modo in cui le ore macchina e le ore manodopera vengono espresse per un prodotto. I codici base temporale identificano la base temporale da utilizzare per le ore macchina o manodopera inserite per ogni fase del ciclo di lavorazione. Per esempio, 25 ore per 1.000 pezzi o 15 ore per 10.000 pezzi. I codici base temporale sono gestiti nello schermo Codici base temporale. Il sistema usa i valori nel campo Descrizione 2 nello schermo Codici definiti dall'utente per effettuare la determinazione dei costi e la schedulazione. La descrizione è una spiegazione del codice, ma non viene utilizzata nei calcoli.

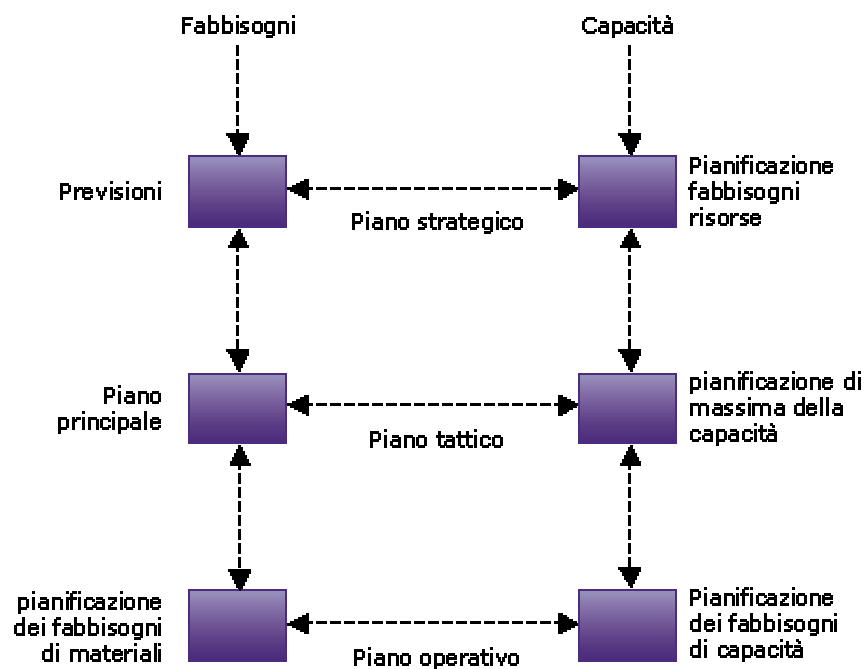
Pianificazione delle risorse e delle capacità

Utilizzare la pianificazione delle risorse e delle capacità per assicurarsi che la capacità disponibile sia sufficiente a portare a termine il piano di produzione previsto generato da Piano principale di produzione (MPS) o da Pianificazione dei fabbisogni di materiali (MRP). Se la capacità non è sufficiente, sarà necessario modificare il piano o la capacità.

Il sistema Pianificazione delle capacità della J.D. Edwards comprende i seguenti sistemi:

- Pianificazione dei fabbisogni di risorse (RRP)
- Pianificazione di massima della capacità (RCCP)
- Pianificazione dei fabbisogni di capacità (CRP)

Pianificazione risorse e capacità



La pianificazione di massima della capacità consente di identificare i limiti di capacità per i centri di lavoro critici.

Il programma CRP abbina il personale disponibile e le attrezzature ai fabbisogni di risorse generati dal sistema MRP. Il sistema CRP indica se è necessario rettificare il piano dei requisiti di materiali o aumentare le risorse.

La capacità del centro di lavoro è basata sulle ore disponibili per produrre dei prodotti all'interno di un certo spazio temporale. I sistemi MPS, MRP, e Controllo avanzamento produzione forniscono le ore effettive per realizzare dei prodotti in base alla quantità necessaria.

La produzione deve determinare se il piano di produzione è fattibile così com'è o se saranno necessarie in futuro risorse aggiuntive, ad esempio:

- Manodopera specializzata aggiuntiva
- Nuovi macchinari
- Nuovi impianti o edifici aggiuntivi

La previsione della domanda è il punto d'avvio logico per lo sviluppo della pianificazione dei fabbisogni di risorse. È tuttavia importante ricordare che la previsione della domanda non è il piano vero e proprio, ma solo un insieme di dati utilizzati quali input per il piano. La pianificazione dei fabbisogni di risorse fornisce una stima del tempo e delle risorse necessari alla produzione di un prodotto.

Il piano di fabbisogno risorse viene generato dopo la previsione a lungo termine, ma prima dell'esecuzione del piano principale. Il sistema Pianificazione fabbisogni risorse (RRP) utilizza i dati della previsione delle vendite future per stimare i tempi e le risorse necessari alla realizzazione di un prodotto.

Questo sistema consente di risolvere i problemi di pianificazione a lungo termine, quali:

- Espansione dei servizi esistenti
- Acquisizione di nuovi servizi
- Carico di personale
- Determinazione delle spese per le attrezzature

La pianificazione dei fabbisogni di risorse consente di coadiuvare il piano strategico della propria azienda con un piano tattico realistico. Il piano tattico:

- Ha termini più brevi del piano strategico, con un orizzonte di pianificazione dai 12 mesi ai 3 anni
- Consente la pianificazione a livello di famiglia di prodotti ad un livello più dettagliato della pianificazione strategica
- Convalida gli importi monetari assegnati al piano gestionale

Il programma di pianificazione dei fabbisogni di risorse genera un piano risorse e capacità in base al centro di lavoro critico. Per rispondere a questioni relative alla pianificazione a lungo termine, è necessario conoscere il fabbisogno e la capacità correnti per il supporto del carico di lavoro pianificato.

Generazione dei piani di fabbisogno risorse

Dopo aver inserito le risorse e i profili risorse, eseguire il programma Rigenerazione unità risorsa (R3380) per generare il piano del fabbisogno risorse. Il piano comprende le stime a lungo termine dei requisiti di capacità presso i centri di lavoro. Questi requisiti possono essere:

- Il numero di addetti al reparto di produzione che è necessario assumere per rispettare i tempi di produzione
- Il numero di macchine aggiuntive necessarie per una nuova linea di produzione
- Le proprietà immobiliari che sarà necessario acquistare per gli impianti aggiuntivi

Dato che si utilizzano le previsioni al posto degli ordini di lavorazione per la pianificazione a lungo termine, i dati creati da questo programma rappresentano una stima dei fabbisogni basata sulla previsione. Il profilo delle risorse fornisce una stima delle date richieste per la capacità.

I tipi di dati che possono essere creati comprendono:

- I messaggi per capacità insufficiente o eccessiva
- I riepiloghi periodici riguardo ai centri di lavoro
- I nuovi dati sul profilo del carico di lavoro sulla base del carico del centro di lavoro:
 - Il profilo nominale rappresenta le unità disponibili dalla tabella Risorse centro di lavoro (F3007).
 - Il profilo comprensivo del carico di lavoro è il carico di lavoro previsto derivato dalle previsioni degli articoli e dai relativi profili risorse.
 - La percentuale di risorse utilizzata è il profilo comprensivo di carico di lavoro diviso per il profilo nominale.
 - Le risorse disponibili sono il profilo nominale meno il profilo comprensivo di carico di lavoro.
 - Le risorse cumulative disponibili sono un totale corrente delle risorse disponibili.

Quando si impostano le versioni per la pianificazione dei requisiti delle risorse, è necessario o determinare le selezioni dei dati per:

Centri di lavoro da elaborare

È possibile effettuare una sola scelta:

- N Elaborare solo centri di lavoro non critici
- 1 Elaborare i centri di lavoro critici calcolando solo la pianificazione fabbisogno risorse
- 2 Elaborare i centri di lavoro critici calcolando solo la pianificazione fabbisogni di capacità
- 3 Elaborare i centri di lavoro critici calcolando la pianificazione fabbisogni risorse e capacità
- 4 Non si tratta di un centro di lavoro capacità (non verrà elaborato nel sistema di pianificazione fabbisogno capacità)

Deposito/fabbrica e gruppo di assegnazione

È possibile selezionare i dati seguenti per i servizi di pianificazione e per i gruppi di assegnazione:

- Un servizio di pianificazione specifico e/o i gruppi di assegnazione, oppure entrambi
- Un gruppo di servizi di pianificazione e/o i gruppi di assegnazione utilizzando i valori RANGE o LIST

Operazioni preliminari

- ☐ Verificare che esistano le risorse per tutti i centri di lavoro dell'impianto.
- ☐ Verificare l'esistenza dei profili risorse per tutti gli articoli del piano principale.
- ☐ Verificare che il profilo risorse sia stato impostato con l'unità di misura appropriata. È possibile utilizzare fino a cinque unità di misura.

- ❑ Creare una previsione dettagliata per gli articoli del piano principale utilizzando il programma Inserimento/modifica dati effettivi (P3460). Fare riferimento a *Operazioni relative alle previsioni analitiche* nel manuale *Previsioni*.
- ❑ Determinare quali tipi di previsioni si desidera utilizzare nella generazione. È possibile utilizzare fino a cinque tipi di previsioni. Fare riferimento a *Impostazione delle previsioni sintetiche* nel manuale *Previsioni*.
- ❑ Impostare il calendario di produzione per tutti i periodi di tempo in formato riepilogo per i quali generare il piano fabbisogni risorse.

Opzioni di elaborazione Rigenerazione unità risorsa (R3380)

Scheda Dati raggruppamenti

Queste opzioni di elaborazione consentono di specificare la data di inizio della rigenerazione, i periodi dell'orizzonte di pianificazione e gli arretrati del processo di pianificazione.

1. Data iniziale rigenerazione

Questa opzione di elaborazione serve a specificare la data in cui il sistema inizia il processo di pianificazione. Questa data è anche l'inizio dell'orizzonte di pianificazione.

Se questa opzione resta vuota, il sistema utilizza la data di sistema.

2. Periodi orizzonte di pianificazione

Numero di settimane di pianificazione

Questa opzione di elaborazione serve a specificare il numero di settimane che il sistema indica in un periodo di pianificazione. Ad esempio, quando il sistema visualizza il programma Raggruppamenti temporali (P3413), il sistema accede anche ai dati per il numero delle settimane di pianificazione.

Numero di mesi di pianificazione

Questa opzione di elaborazione serve a specificare il numero di mese che il sistema indica in un periodo di pianificazione. Ad esempio, quando il sistema visualizza il programma Raggruppamenti temporali (P3413), il sistema accede anche ai dati mensili per il numero dei mesi di pianificazione.

3. Periodi scaduti

0 (default)

-
- 1
 - 2

Questa opzione di elaborazione serve a visualizzare il numero dei periodi in arretrato che il sistema genera per un profilo caricato. Questi valori rappresentano il numero dei periodi in arretrato per la data di generazione del programma. I valori validi sono:

- 0 0 periodi (default)
- 1 Un periodo in arretrato
- 2 Due periodi in arretrato

Scheda Elaborazione

Queste opzioni di elaborazione consentono di specificare il deposito utilizzato dal sistema per il programma Pianificazione di massima della capacità (R3382) e le percentuali di sottocapacità o di sovracapacità. Determinare anche se si desidera eseguire il calcolo del totale parziale dei centri di lavoro per gruppo di assegnazione nella pianificazione.

1. Deposito

Questa opzione di elaborazione serve a specificare il deposito che il sistema utilizza per il programma Rigenerazione pianificazione CRP/RCCP (R3382).

2. Soglia di sottocapacità.

Questa opzione di elaborazione serve a specificare la soglia percentuale al di sotto della quale il sistema considera il centro di lavoro come sottocarico. Il sistema visualizza dei messaggi con stato U (sottocapacità) per quei carichi che si trovano al di sotto della soglia percentuale che ne indica il valore nominale.

Ad esempio, se la capacità nominale è di 100 unità e la soglia di sottocapacità è impostata al 5%, il sistema considererà un carico di 95 unità come un carico valido per il centro di lavoro. Per la stessa logica, il sistema considererà insufficiente un carico di 94 unità.

3. Soglia di sovraccapacità.

Questa opzione di elaborazione serve a specificare la soglia percentuale

rispetto alla capacità nominale al di sopra della quale il sistema considera il centro di lavoro come sovraccarico. Il sistema visualizza dei messaggi con stato O (sovracapacità) per quei carichi che si trovano al di sopra della soglia percentuale che ne indica il valore nominale.

Ad esempio, se la capacità nominale è di 100 unità e la soglia di sovracapacità è impostata al 5%, il sistema considererà un carico di 105 unità come un carico valido per il centro di lavoro. In base alla stessa logica, il sistema considererà eccedente un carico di 106 unità.

4. Riepilogo per gruppo assegnazione

Vuoto=Non esegue il riepilogo per gruppo assegnazione

1=Esegue il riepilogo per gruppo assegnazione

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se i centri di lavoro multipli all'interno di uno stesso gruppo di assegnazione vengono consolidati in quel gruppo di assegnazione per la verifica. I valori validi sono:

Vuoto Il sistema non consolida i centri di lavoro in un unico gruppo di assegnazione.

1 Il sistema consolida i centri di lavoro in un unico gruppo di assegnazione.

Scheda Previsione

Queste opzioni di elaborazione consentono di specificare il tipo di previsione che il sistema elabora quando esegue il programma Rigenerazione unità risorsa (R3380). È possibile inserire fino a cinque tipi di previsione nel sistema. I tipi di previsione sono definiti dall'utente e memorizzati nella tabella File previsioni (F3460).

1. Tipi di previsione utilizzati (fino a 5)

Tipo 1

Questa opzione di elaborazione serve a specificare il tipo di previsione che il sistema elabora quando si esegue il programma Pianificazione fabbisogni risorse (R3380).

I tipi di previsione sono dei codici definiti dall'utente e sono memorizzati nella tabella Previsioni (F3460).

Tipo 2

Questa opzione di elaborazione serve a specificare il tipo di previsione che il sistema elabora quando si esegue il programma Pianificazione fabbisogni risorse (R3380).

I tipi di previsione sono dei codici definiti dall'utente e sono memorizzati nella tabella Previsioni (F3460).

Tipo 3

Questa opzione di elaborazione serve a specificare il tipo di previsione che il sistema elabora quando si esegue il programma Pianificazione fabbisogni risorse (R3380).

I tipi di previsione sono dei codici definiti dall'utente e sono memorizzati nella tabella Previsioni (F3460).

Tipo 4

Questa opzione di elaborazione serve a specificare il tipo di previsione che il sistema elabora quando si esegue il programma Pianificazione fabbisogni risorse (R3380).

I tipi di previsione sono dei codici definiti dall'utente e sono memorizzati nella tabella Previsioni (F3460).

Tipo 5

Questa opzione di elaborazione serve a specificare il tipo di previsione che il sistema elabora quando si esegue il programma Pianificazione fabbisogni risorse (R3380).

I tipi di previsione sono dei codici definiti dall'utente e sono memorizzati nella tabella Previsioni (F3460).

Scheda UM

Queste opzioni di elaborazione consentono di specificare le unità di misura usate dal sistema per l'esecuzione del programma Rigenerazione unità risorsa (R3380). Il sistema può elaborare fino a cinque unità di misura insieme.

1. Unità di misura utilizzate (fino a 5)

Unità di misura 1

Questa opzione di elaborazione serve a specificare l'unità di misura che il sistema elabora quando si esegue il programma Pianificazione fabbisogni risorse (R3380).

Unità di misura 2

Questa opzione di elaborazione serve a specificare l'unità di misura che il sistema elabora quando si esegue il programma Pianificazione fabbisogni risorse (R3380).

Unità di misura 3

Questa opzione di elaborazione serve a specificare l'unità di misura che il sistema elabora quando si esegue il programma Pianificazione fabbisogni risorse (R3380).

Unità di misura 4

Questa opzione di elaborazione serve a specificare l'unità di misura che il sistema elabora quando si esegue il programma Pianificazione fabbisogni risorse (R3380).

Unità di misura 5

Questa opzione di elaborazione serve a specificare l'unità di misura che il sistema elabora quando si esegue il programma Pianificazione fabbisogni risorse (R3380).

Revisione dei piani di fabbisogno risorse

Quando si genera un piano dei fabbisogno risorse, il sistema crea un raggruppamento temporale che mostra il carico di lavoro nel corso di ogni periodo per un centro di lavoro. Se si organizzano più centri di lavoro come gruppo di assegnazione in base alle funzioni comuni,

alle operazioni simili o alle fasi di un ciclo, è possibile visualizzare il gruppo per verificare come il piano di produzione influisce sulla capacità dei centri di lavoro.

Le sintesi di ogni periodo possono essere controllate per determinare il carico assegnato ad un centro di lavoro per ogni articolo o ordine. È possibile rivedere anche i messaggi per ogni centro di lavoro oppure è possibile eliminarli, cancellarli o sospenderli.

Se nel sistema si verificano condizioni di eccesso di capacità o di difetto, è possibile rivedere il piano e identificare i periodi o i centri di lavoro in cui si verificano queste condizioni. Può essere necessario rettificare la previsione o la capacità e rigenerare il piano dei fabbisogni risorse.

Revisione dei gruppi di assegnazione per la pianificazione dei fabbisogni di risorse

Se si organizzano vari centri di lavoro come gruppi di assegnazione, è possibile visualizzare il gruppo per determinare come la capacità influisce sui centri di lavoro nel gruppo. I gruppi di assegnazione consentono di organizzare i centri di lavoro in base alle funzioni più comuni, alle operazioni simili o alle fasi di un ciclo.

Se si controllano i gruppi di assegnazione, è possibile controllare anche i messaggi relativi a tutti i centri di lavoro del gruppo e utilizzare queste informazioni per ridistribuire il carico all'interno del gruppo.

► Come verificare i gruppi di assegnazione

Nel menu Operazioni giornaliere - RRP (G3311), scegliere Revisione gruppo assegnazione.

1. Nello schermo Gestione riepilogo messaggi di capacità, completare i seguenti campi:
 - Deposito centro di lavoro
 - Gruppo assegnaz.
2. Selezionare l'opzione seguente:
 - Tutti C/L
3. Completare i seguenti campi opzionali e fare clic su Trova:
 - C/L critico
 - Tipo messaggio
 - UM
4. Controllare il campo seguente:
 - Messaggi in rilievo

Descrizione dei campi per Revisione gruppo assegnazione

Descrizione	Glossario
Gruppo assegnaz.	Codice categoria usato per raggruppare i centri di lavoro all'interno di un centro di controllo. E' possibile, ad esempio, usare questo codice per raggruppare macchine simili operanti a partire da centri di lavoro diversi che fanno capo allo stesso centro di controllo.
Tutti C/L	Questa opzione specifica il tipo di elaborazione per un evento.
C/L Critico	Codice che indica se il centro di lavoro sia critico o meno quando il sistema calcola la capacità. I valori validi sono: N Non è un centro di lavoro critico. 1 Il centro di lavoro è critico solo per il calcolo RRP. 2 Il centro di lavoro è critico solo per il calcolo RCCP e CRP. 3 Il centro di lavoro è critico per il calcolo RRP, RCCP e CRP. Il sistema visualizza anche i centri di lavoro di tipo 3 quando si seleziona il tipo 1 o 2 in questo campo. 4 Non è un centro di lavoro per capacità. Il sistema non include questo centro di lavoro nella pianificazione della capacità. Nota: la selezione dati è una caratteristica del sistema che elabora alcuni gruppi di dati tramite i programmi RPP, CRP e RCCP.
Tipo messaggio	Questo codice consente di distinguere messaggi diversi generati nel sistema per la pianificazione. I valori validi sono: A Messaggio di avviso M Messaggio manuale O Carenza di risorse U Eccesso di risorse

UM	Codice definito dall'utente (00/UM) che indica l'unità di misura dell'articolo ad esempio CS (cassa), BX (scatola).
Messaggi in rilievo	A brief description of an item, remark, or explanation.
	--- DATI SPECIFICI DELLO SCHERMO --- A summary of the detailed messages for the work center. For example, if the work center has four under-capacity messages (message type U), this field displays UUUU.

Opzioni di elaborazione Revisione gruppo assegnazione (P3301)

Default

1. Inserire il codice del centro di lavoro critico da visualizzare oppure inserire Vuoto per tutti i centri di lavoro.

2. Inserire la modalità di capacità:

'1' = Fabbisogni di risorsa

'2' = Verifica fattibilità

'3' = Fabbisogni capacità

3. Inserire l'unità di misura di default.

Versioni

Inserire la versione da usare per ogni programma. Se vuoto, verrà usata la versione ZJDE0001.

Rettifiche centro di lavoro (P3006)

Revisione del carico del centro di lavoro per la pianificazione dei fabbisogni di risorse

Il programma Rigenerazione unità risorsa (R3380) fornisce un frazionamento numerico per periodo di pianificazione della capacità di carico del centro di lavoro. Utilizzare queste informazioni per determinare se rettificare la capacità o la previsione.

Il codice del campo Carico nello schermo Gestione rettifiche centro di lavoro determina il tipo di carico. Ad esempio se si inseriscono le ore macchina e le ore di attrezzaggio come codice di carico, i numeri che appariranno saranno diversi da quelli che apparirebbero se si inserissero solo le ore macchina.

I calcoli per i tipi di carico sono:

Profilo calcolato	La capacità disponibile per un centro di lavoro.
Profilo comprensivo del carico di lavoro	La capacità necessaria per soddisfare la previsione Profilo di carico = (Quantità previsione x ore manodopera o macchina) / (efficienza x utilizzo) x codice base temporale
Percentuale di risorse utilizzate	Il profilo di carico diviso il profilo calcolato.
Risorse disponibili	Il profilo nominale meno il profilo comprensivo di carico di lavoro.
Risorse cumulative disponibili	Il totale progressivo delle risorse disponibili.

Quando il sistema calcola la domanda, questa viene compensata dal valore di compensazione risorse della tabella Capacità risorse (F3303). Il valore della compensazione risorse determina di quanti giorni (rispetto alla previsione) viene rimandato l'uso effettivo delle risorse del centro di lavoro.

Operazioni preliminari

- ☐ Generare la pianificazione dei fabbisogni di risorse con le unità delle risorse correnti impostate correttamente.

► Come verificare il carico del centro di lavoro per la pianificazione dei fabbisogni di risorse

Nel menu Operazioni giornaliere - RRP (G3311), scegliere Revisione carico per centro di lavoro.

1. Nello schermo Revisione carico centro di lavoro, completare il seguente campo:
 - Centro di lavoro
2. Completare i seguenti campi opzionali e fare clic su Trova:
 - Unità misura
 - Data inizio
3. Controllare il campo seguente:
 - Descr.

Descrizione dei campi per Revisione carico per centro di lavoro

Descrizione Descr.	Glossario Nome o causale definiti dall'utente.
-----------------------	---

Opzioni di elaborazione Revisione carico per centro di lavoro (P3313)

Default

1. Inserire la modalità di capacità:

'1' = Fabbisogni di risorsa

'2' = Verifica di fattibilità

'3' = Fabbisogni di capacità

2. Inserire il codice utente per le descrizioni riga del gruppo assegnazione desiderate.

3. Inserire l'unità di misura di default.

4. Inserire la versione del gruppo assegnazione da chiamare. Se vuoto sarà usata la versione ZJDE0001.

Versioni

Inserire la versione per ogni programma. Se vuoto, verrà usata la versione ZJDE0001.

Inquiry operazione gruppo di assegnazione (P31220)

Revisione dei riepiloghi periodo

Oltre a verificare il carico di capacità di un centro di lavoro, è possibile stimare il carico di un centro di lavoro. Eseguire la stima del carico per periodo e per articolo. È possibile verificare:

- Gli articoli programmati per un centro di lavoro.
- Il numero di unità di un articolo che compongono il carico.
- La percentuale del carico totale di un centro di lavoro relativa alla previsione di un articolo specifico. Il sistema riepiloga il carico in base al periodo utilizzando l'unità di misura specificata dall'utente.

Utilizzare queste informazioni per determinare se rettificare la capacità o la previsione del centro di lavoro.

► Come verificare i riepiloghi per periodo

Nel menu Operazioni giornaliere - RRP (G3311), scegliere Revisione riepilogo per periodo.

1. Nello schermo Gestione rettifica riepilogo periodo, completare il seguente campo:
 - Deposito centro lavoro
 - Centro lavoro
2. Completare i seguenti campi opzionali e fare clic su Trova:
 - Unità misura
 - Periodo Da
 - A
3. Verificare i campi seguenti:
 - Fine Periodo
 - Articolo

- Unità
- %
- N. Ordine

Opzioni di elaborazione Revisione riepilogo per periodo (P3312)

Default

1. Inserire la modalità di capacità.

'1' = Fabbisogni di risorsa

'2' = Verifica fattibilità

'3' = Fabbisogni di capacità

2. Inserire l'unità di misura di default.

3. Inserire la versione del gruppo assegnazione da chiamare. Se vuoto sarà usata la versione ZJDE0001.

Versioni

Inserire la versione per ogni programma. Se vuoto, verrà usata la versione ZJDE0001.

1. Revisione OL (P3006)

2. Revisione previsioni (P3460)

3. Revisione messaggi MRP/MPS (P3411)

4. Workbench pianificazione produzione (P31225)

Revisione dettaglio messaggio

Ogni volta che viene creato un piano fabbisogni risorse, il sistema genera dei messaggi per identificare i centri di lavoro i cui carichi sono in conflitto con la capacità pianificata. Lo schermo per la revisione dei messaggi indica le condizioni di superamento del carico o quelle in cui il carico non viene raggiunto. I messaggi relativi ad ogni centro di lavoro vengono visualizzati in ordine alfabetico per tipo di messaggio.

Il programma Dettaglio messaggio di capacità (P3311) consente di annullare, sospendere o eliminare i messaggi. I messaggi di capacità non possono essere elaborati. È possibile aggiungere note ad ogni messaggio per registrare le operazioni eseguite. È inoltre possibile accedere agli schermi collegati per confermare o modificare date, importi e dati di produzione delle fabbriche più importanti per il centro di lavoro.

È possibile generare il piano più volte. Quando si rigenera un piano dei fabbisogni di risorse, il sistema elimina tutti i messaggi tranne i seguenti:

- Messaggi inseriti manualmente
- Messaggi in sospeso

► Come controllare il dettaglio messaggi

Nel menu Operazioni giornaliere - RRP (G3311), scegliere Revisione dettaglio messaggi.

1. Nello schermo Gestione messaggi di capacità, completare il seguente campo e fare clic su Trova:
 - Deposito centro lavoro
 - Centro lavoro

PeopleSoft®

Gestione messaggi di capacità

Selezione Trova Aggiungi Chiudi Schermo Riga Strumenti

Centro lavoro Deposito centro lavoro

Unità misura ☐ Includi eliminati

Nessun record recuperato. Personalizza pagina

	Tipo Msg	Messaggio	Unità Totali	UM	%	Fine Periodo	Note Pianificatore	Deposito centro Lavoro
☒								

2. Verificare i campi seguenti:

- Tipo Msg
- Messaggio
- Unità Totali
- UM
- %
- Note Pianificatore

3. Per eliminare un messaggio, selezionarlo e nel menu Riga, scegliere Elimina.

Quando si elimina un messaggio, esso non viene più visualizzato nello schermo Revisione dettagli messaggi.

4. Per visualizzare i messaggi eliminati, selezionare la casella Includi eliminati e fare clic su Trova.
5. Per sospendere o rilasciare un messaggio, selezionarlo e nel menu Riga scegliere Sospendi/Rilascia.
I messaggi sospesi vengono evidenziati. Il sistema conserva i messaggi in sospeso fino a che questi non vengono rilasciati, eliminati o cancellati manualmente.
6. Per eliminare un messaggio, selezionarlo e scegliere Aggiornamenti nel menu Riga
7. Nello schermo Rettifiche messaggi di capacità, selezionare la riga con il messaggio e fare clic su Elimina.

Opzioni di elaborazione Revisione dettaglio messaggi (P3311)

Default

1. Inserire la modalità di capacità:

'1' = Fabbisogni di risorsa

'2' = Verifica fattibilità

'3' = Fabbisogni di capacità

2. Inserire l'unità di misura di default.

3. Inserire la versione di default del programma Revisione centri di lavoro (P3006)
-

Convalida dei piani relativi ai fabbisogni

La convalida del piano dei fabbisogni risorse consiste nell'identificare i centri di lavoro sovraccarichi, eseguire le rettifiche delle previsioni o delle risorse e rigenerare il piano per verificare se le rettifiche effettuate hanno ridistribuito equamente i carichi tra i centri di lavoro.

Completare le seguenti operazioni per convalidare il piano dei fabbisogni di risorse:

1. Completare le operazioni per la revisione del piano dei fabbisogni di risorse.
2. Aggiornare la previsione.
3. Completare le operazioni per la rigenerazione del piano dei fabbisogni di risorse.
4. Ripetere le operazioni fino a quando i carichi per ogni centro di lavoro non sono corretti.

Vedere inoltre

- ❑ *Revisione dei piani di fabbisogno risorse nel manuale Pianificazione dei fabbisogni*
- ❑ *Operazioni relative al riepilogo delle previsioni analitiche nel manuale Previsioni*

Pianificazione impianto singolo

La pianificazione impianto singolo include la generazione di un piano di distribuzione o di produzione per un impianto. Tutti i dati relativi a domanda e offerta devono essere inclusi in un unico impianto. Se un articolo è disponibile in altri depositi/fabbriche, non viene incluso nella pianificazione impianto singolo.

Operazioni relative alla pianificazione per impianto singolo

Prima di creare piani dei fabbisogni, i pianificatori devono verificare l'accuratezza dei dati usati dal sistema di pianificazione ed eventuali modifiche. I dati usati per la pianificazione dei fabbisogni include la revisione, l'analisi o l'aggiornamento dei seguenti dati:

Previsioni	Cambiamenti del mercato possono comportare modifiche alle previsioni usate come input per la creazione dei fabbisogni.
Distinte base	Verifica dei leadtime e della disponibilità parti per i componenti.
Modifica netta	Verifica degli articoli per la modifica netta Ad esempio, quando un record viene modificato, l'articolo relativo viene contrassegnato consentendo al pianificatore la revisione dello stesso prima di creare il piano dei fabbisogni o la modifica netta.

Operazioni preliminari

- ❑ Generare una previsione per gli articoli a fabbisogno svincolato. Fare riferimento a *Operazioni relative alle previsioni analitiche* nel manuale *Previsioni*.
- ❑ Convalidare i piani dei fabbisogni di risorse. Fare riferimento a *Generazione dei piani di fabbisogno risorse* nel manuale *Pianificazione dei fabbisogni*

Rettifica delle previsioni dettagliate

Dopo aver generato e verificato una previsione, è possibile aggiornarla per tenere conto di fattori quali i cambiamenti delle tendenze e delle condizioni del mercato, l'attività della concorrenza, le proprie strategie di marketing, ecc. Al momento della verifica di una previsioni è possibile modificare manualmente i dati presenti in una previsione esistente, è inoltre possibile aggiungere o cancellare previsioni, nonché aggiungere testo descrittivo relativo ad una previsione.

È possibile accedere alle previsioni che si desidera verificare in base al codice articolo, al deposito/fabbrica, al tipo di previsione o a qualsiasi combinazione di questi elementi. È possibile specificare una data di richiesta iniziale in modo da limitare il numero di periodi.

Quando si effettua la rettifica della previsione, la combinazione seguente deve essere univoca per ciascun codice articolo e record deposito/fabbrica:

- Tipo di previsione
- Data richiesta
- Codice cliente

Per esempio, se due record hanno la stessa data richiesta e lo stesso codice cliente, devono avere tipi di previsione diversi.

► Come rettificare le previsioni analitiche

Nel menu Attività periodiche di pianificazione (G3421), scegliere Inserimento/modifica previsioni.

1. Nello schermo Gestione previsioni, completare il seguente campo e fare clic su Trova:
 - Dep./Fabbrica
 - Codice articolo
 - Unità di misura
 - Tipo previsione
2. Scegliere una previsione e fare clic su Seleziona.

PeopleSoft

Rettifiche previsione analitica

OK Trova Elimina Annulla Schermo Riga Strumenti

Dep./Fabbrica M30

Cod. articolo 220 Touring Bike, Red

UM EA Each

Tipo previsione AA Actual Sales

Vai a 31/07/02

Record 1 - 10		Personalizza origine								
	T P	Data Fine	Quantità Previsione	Importo Previsione	Codice Cliente	Descrizione	Ignora Y/N	Quantità Originale	Importo Originale	Depositi Fabbrica
☒	AA	31/07/02	199	129.350,00			N	199	129.350,00	
☐	AA	31/07/02	10	6.400,00	4242	Capital System	N	10	6.400,00	
☐	AA	31/07/02	25	16.000,00	4245	Cloud Nine Inc.	N	25	16.000,00	
☐	AA	31/08/02	165	107.000,00			N	165	107.000,00	
☐	AA	31/08/02	10	6.400,00	4242	Capital System	N	10	6.400,00	
☐	AA	31/08/02	25	16.000,00	4245	Cloud Nine Inc.	N	25	16.000,00	
☐	AA	30/09/02	139	110.900,00			N	139	110.900,00	
☐	AA	30/09/02	20	12.800,00	4242	Capital System	N	20	12.800,00	
☐	AA	30/09/02	100	63.000,00	4245	Cloud Nine Inc.	N	100	63.000,00	
☐	AA	31/10/02	121	78.650,00			N	121	78.650,00	

3. Nello schermo Rettifiche previsione analitica, modificare i dati in uno dei campi seguenti:
 - Quantità Previsione
 - Importo Previsione
4. Per allegare informazioni quali testo o un disegno ad un tipo di previsione, selezionare la riga, quindi scegliere Allegati nel menu Schermo.
5. Fare clic su OK.

Descrizione dei campi per la rettifica delle previsioni analitiche

Descrizione	Glossario
Unità di misura	Codice definito dall'utente (00/UM) che indica l'unità di misura dell'articolo ad esempio CS (cassa), BX (scatola).

Verifica del leadtime per MRP

Usare Inquiry leadtime dal programma Inquiry distinta consolidata (P30200) per verificare i leadtime per un componente o un ingrediente.

Vedere inoltre

- ❑ Le opzioni di elaborazione per il programma Inquiry distinta consolidata (P30200) in *Individuazione delle distinte base* nel manuale *Gestione dei dati di produzione*

► Come verificare il leadtime per MRP

Nel menu Operazioni giornaliere - MRP (G3413), scegliere Inquiry leadtime.

1. Nello schermo Inquiry leadtime - Multiliv. a scalare, completare i seguenti campi e fare clic su Trova per individuare l'articolo per il quale visualizzare il leadtime:

- Deposito
- Art. principale

PeopleSoft
Inquiry leadtime - Multiliv. a scalare

Seleziona Trova Chiudi Schermo Report Visualizza Riga Strumenti

Inquiry distinta base Disponibilità parti Inquiry leadtime

Deposito M30

Codice articolo 220 Touring Bike, Red

Leadtime art.: Livello 2 Produzione 2 Cumulativo 2 Tipo di distinta

Livello rettifica Data Fino al 10/01/03 Vai a riga

Livello	Sec. cd. Articolo	Descrizione	Livello Effettivo	Prod. Eff.	Cum. Eff.	Quantità	UM	F V	Cod. PreL.
1	2001	Cro-Moly Frame, Red	8		8	1 EA	V	U	
2	2004	Cro-Moly Frame	3		3	1 EA	V	I	
3	9001	25 mm Cro-Moly Tubing	25			152 CM	V	B	
3	9002	50 mm Cro-Moly Tubing	25			112 CM	V	B	
3	9004	50 mm Cro-Moly Bar	25			10 CM	V	B	
2	9011	Paint, Red	4			225 ML	V	B	
2	9031	Primer	4			225 ML	V	B	

2. Selezionare la scheda Inquiry leadtime e verificare i dati nei seguenti campi:

- Livello

- Produzione
- Cumulativo

Revisione della disponibilità parti

È possibile controllare la disponibilità delle parti necessarie per una specifica qualità di un articolo principale prima di creare un ordine di lavorazione o un piano di produzione. Usare il programma Disponibilità parti (P30200) per determinare la disponibilità delle parti.

Prima di rilasciare un ordine di lavorazione o un piano di produzione al reparto produzione, è possibile controllare la lista parti dell'ordine per determinare la disponibilità delle parti necessarie per produrre un certo numero di articoli principali. Usare il programma Disponibilità parti (P30200) per determinare la disponibilità delle parti.

Se si specifica un impegno non ubicato per la parte, le quantità visualizzate indicano la disponibilità dell'articolo per tutte le ubicazioni. Se si specifica un impegno ubicato per la parte, vengono visualizzate solo le quantità delle ubicazioni con impegno ubicato. È inoltre possibile visualizzare le quantità di ogni parte con impegni ubicati e non ubicati per ordini di lavorazione e ordini cliente.

► Come verificare la disponibilità delle parti

Nel menu Ordini giornalieri - Produzione discreta (G3111), scegliere Disponibilità parti.

1. Nello schermo Disponibilità parti - Multilivello a scalare, completare i seguenti campi e fare clic su Trova:

- Art. principale
- Deposito

PeopleSoft®

Disponibilità parti- Multiliv. a scalare

Seleziona Trova Chiudi Schermo Report Visualizza Riga Strumenti

Inquiry distinta base **Disponibilità parti** Inquiry leadtime

Deposito

Articolo principale Touring Bike, Red

Qtà richiesta EA

Qtà con calo Tipo di distinta

Livello rettifica Data Fino al Vai a riga

Record 1 - 10 Personalizza ordine

	Livello	Sec. cd. Articolo	Descrizione	Quantità	Quantità Giacenza	Quantità Disponibile	UM	F V	Cod. Prel.	Ingredienti Attivi
☐	1	2001	Cro-Moly Frame, Red	1	200	177 EA	V	U		
☐	.2	2004	Cro-Moly Frame	1		-178 EA	V	I		
☐	.3	9001	25 mm Cro-Moly Tubing	152	3500	1810 CM	V	B		
☐	.3	9002	50 mm Cro-Moly Tubing	112	3000	1754 CM	V	B		
☐	.3	9004	50 mm Cro-Moly Bar	10	200	89 CM	V	B		
☐	.2	9011	Paint, Red	225	745000-	-35050 ML	V	B		
☐	.2	9031	Primer	225	745000-	-785050 ML	V	B		
☐	.2	9026	Acid	3	12	3 LP	F	I		
☐	.2	2005	Chain Stay	2	90000	89644 EA	V	B		
☐	.3	9003	16 mm Cro-Moly	203	9000	4311 CM	V	B		

2. Controllare i campi seguenti e fare clic su Chiudi:

- Sec. cd. Articolo
- Quantità Disponibile

Dopo avere completato questi passaggi, controllare la disponibilità della lista parti.

Descrizioni dei campi

Descrizione	Glossario
Quantità Disponibile	La quantità disponibile può essere data da saldo in giacenza meno impegni, prenotazioni e backorder. La disponibilità è definita dall'utente e può essere impostata mediante i parametri deposito/fabbrica.

Revisione degli articoli per la modifica netta

Il programma Revisione per eccezione (P3402) consente di controllare gli articoli che sono stati modificati in seguito ad attività pianificate e non pianificate nei sistemi di pianificazione dei fabbisogni. È possibile individuare gli articoli per codice pianificatore, famiglia di pianificazione e codici di pianificazione specifici. Per ogni articolo, è possibile accedere agli schermi relativi ai raggruppamenti temporali, al magazzino e ai dati di pianificazione.

Quando viene modificato un articolo, quest'ultimo viene visualizzato nello schermo Gestione riepilogo modifica netta con una Y nel campo Modifica netta. L'elenco che segue indica i programmi che attivano automaticamente il flag di modifica netta:

Revisione lista parti	Il flag viene attivato per un dato articolo ogni volta che si verifica un'aggiunta, una modifica o un'eliminazione relativa all'articolo stesso. Se viene modificato il deposito relativo all'articolo, il sistema aggiorna sia l'ubicazione vecchia che quella nuova.
Articoli alternativi lista parti	Qualsiasi selezione imposta il flag sia per l'articolo selezionato che per l'articolo oggetto della sostituzione.
Inserimento ordine di lavorazione	Qualsiasi aggiunta o eliminazione attiva il flag relativo all'articolo. Il sistema attiva il flag relativo all'articolo quando l'utente modifica la data di richiesta di un articolo o la quantità. Se lo stato di un articolo passa a 99, e la quantità ordinata non è uguale alla quantità completata, il flag verrà impostato per tale articolo. Se viene modificato il deposito relativo all'articolo, il sistema aggiorna sia l'ubicazione vecchia che quella nuova.
Prelievi di magazzino	Il flag viene attivato solo in caso di un prelievo eccessivo.
Completamenti di magazzino per OL	Se lo stato di un articolo passa a 99, e la quantità ordinata non è uguale alla quantità completata, il flag verrà impostato per tale articolo.
Rettifiche di magazzino	Il flag viene attivato per qualsiasi articolo per il quale sia stata effettuata una rettifica di magazzino.
Trasferimenti di magazzino	Quando le scorte vengono trasferite da un deposito all'altro, il flag viene impostato per gli articoli interessati in entrambe le ubicazioni.
Tabella principale distinta base	Qualsiasi aggiunta o eliminazione di un componente attiva il flag per l'articolo principale del componente che ha subito la modifica. Se articolo, quantità, scarto o data validità vengono cambiati per qualsiasi codice componente, il flag viene impostato per l'articolo principale relativo a tale componente.
Aggiornamento per componente	Qualsiasi modifica di un componente attiva il flag per l'articolo principale del componente che ha subito la modifica.

Revisione messaggio dettaglio	Se si agisce al ricevimento di un messaggio relativo ad un ordine e la quantità, la data di inizio o la data richiesta vengono modificate, il sistema attiva il flag per l'articolo. Se si agisce al ricevimento di un messaggio di sollecito o deferimento e la data di inizio o la data richiesta consigliate vengono modificate, il flag verrà impostato per l'articolo.
Inserimento/modifica dati effettivi	Il flag viene attivato per un dato articolo ogni volta che si verifica un'aggiunta, una modifica o un'eliminazione.
Rettifiche dati di produzione	Il flag viene attivato per un dato articolo ogni volta che si verifica un'aggiunta, una modifica o un'eliminazione.
Reposting quantità aperte	Un reposting elimina gli impegni di componenti di magazzino su ordini di lavorazione il cui stato è uguale allo stato indicato nell'opzione di elaborazione (di solito lo stato 99). Il reposting attiva il flag solo per i componenti di magazzino annullati.
Ricalcolo leadtime	Il sistema può modificare i dati di produzione critici nella tabella File deposito articolo (F4102). In caso di modifica, viene aggiornato il flag dell'articolo.
Inserimento ordini cliente	Il flag viene attivato per un dato articolo ogni volta che si verifica un'aggiunta, una modifica o un'eliminazione.
Inserimento ordine di acquisto	Il flag viene attivato per un dato articolo ogni volta che si verifica un'aggiunta, una modifica o un'eliminazione.
Revisione per eccezione	Qualsiasi aggiornamento manuale al campo Modifiche per eccezione imposta il flag per l'articolo interessato.

Inoltre, ogni transazione che abbia come risultato una modifica della domanda o dell'offerta nel corso dell'esecuzione del MRP successivo, aggiorna il flag di modifica netta nella tabella File deposito articolo (F4102). Gli esempi comprendono:

- Si è intrapresa un'azione al ricevimento di un messaggio relativo ad un ordine e la quantità, la data di inizio o la data richiesta sono cambiate.
- Si è intrapresa un'azione al ricevimento di un messaggio di sollecito o di differimento e la data di inizio o la data richiesta raccomandate sono state modificate.
- L'ordine viene annullato.

Nota

È possibile aggiornare il flag della modifica netta con il programma Revisione per eccezione. Impostare i parametri di sicurezza che consentiranno l'accesso solo al personale autorizzato, ad esempio ai supervisori del piano principale.

► Come verificare gli articoli per la modifica netta

Nel menu Pianificazione DRP/MPS/MRP mono-plant (G3422), scegliere Articoli soggetti a pianificazione.

1. Nello schermo Gestione riepilogo modifica netta, completare i seguenti campi e fare clic su Trova per individuare gli articoli che da includere nella generazione della modifica netta successiva:
 - Fabbrica
 - Famiglia MPS

Opzioni di elaborazione Revisione per eccezione (P3402)

Default

Inserire il codice pianificazione o vuoto per tutti i codici.

1. Codice pianificazione
-

Generazione della pianificazione dei fabbisogni

È possibile generare un piano principale per un articolo o per tutti gli articoli. Durante la generazione di un piano principale di produzione, il sistema valuta i dati selezionati, esegue i calcoli e indica un piano temporale per tutti i prodotti selezionati. Per assicurare che il piano sia sempre aggiornato, si consiglia di generare un piano principale almeno una volta alla settimana.

È possibile impostare l'opzione di elaborazione Modalità generazione in modo da poter utilizzare l'elaborazione della modifica per eccezione per avere le versioni di Rigenerazione e Modifica netta. Con l'elaborazione delle modifiche nette, il sistema include solo i fattori che sono cambiati dall'ultima generazione. Il programma Revisione per eccezione (P3402) consente di determinare gli articoli da includere nella generazione con modifica netta.

Rigenerazione di un piano

Nel menu Pianificazione DRP/MPS/MRP mono-plant (G3422), scegliere DRP - Rigenerativo.

Nel menu Pianificazione DRP/MPS/MRP mono-plant (G3422), scegliere MPS - Rigenerativo.

Nel menu Pianificazione DRP/MPS/MRP mono-plant (G3422), scegliere MRP - Rigenerativo.

I programmi DRP – Rigenerativo e MPS – Rigenerativo usano le versioni del programma Pianificazione requisiti MRP/MPS (R3482) per pianificare le risorse o per creare un piano principale di produzione per tutti gli articoli che rientrano nei criteri di selezione. Il programma:

- Legge le previsioni e gli ordini cliente selezionati
- Usa i dati dalle regole di inserimento DRP/MPS/MRP per calcolare i requisiti degli articoli inclusi nel piano principale
- Non mostra in dettaglio gli ordini pianificati fino ai componenti della distinta base

La versione del programma Pianificazione requisiti MRP/MPS (R3482) mostra il dettaglio degli ordini pianificati relativi agli articoli della distinta base per produrre un piano materiali a più livelli.

Prima di generare un piano, il sistema elimina i messaggi e le tabelle relative ai raggruppamenti temporali per gli articoli selezionati.

Al momento dell'impostazione delle versioni necessarie per la generazione del piano principale, è necessario prendere in considerazione le seguenti informazioni:

Selezione dati Basare la selezione dati sul deposito/fabbrica, sui codici categoria (in genere famiglia MPS: piano principale produzione) e sul codice di pianificazione. Il sistema è in grado di elaborare qualsiasi selezione proveniente dai campi della tabella su cui ci si è basati.

Sequenza dati Copiare la sequenza dati dall'esempio. Non modificare questa sequenza.

Generazione di un piano per le modifiche nette

Utilizzare una delle seguenti navigazioni:

Nel menu Pianificazione DRP/MPS/MRP mono-plant (G3422), scegliere DRP – Per eccezione.

Nel menu Pianificazione DRP/MPS/MRP mono-plant (G3422), scegliere MPS – Per eccezione.

Nel menu Pianificazione DRP/MPS/MRP mono-plant (G3422), scegliere MRP – Per eccezione.

I programmi DRP – Per eccezione, MPS – Per eccezione e MRP – Per eccezione sono versioni del programma Pianificazione requisiti MRP/MPS (R3482). Utilizzare le opzioni di elaborazione per specificare la modifica netta. La selezione dati può essere estesa fino ad includere solo gli articoli presenti nello schermo Gestione riepilogo modifica netta. Quando si eseguono i programmi DRP – Per eccezione, MPS – Per eccezione e MRP – Per eccezione il sistema:

- Esamina le informazioni selezionate
- Esegue i calcoli
- Genera un raggruppamento temporale ed un messaggio relativo agli articoli selezionati

Il sistema seleziona gli articoli da Revisione per eccezione (P3402) in base ai seguenti tipi di attività:

- Modifiche alla distinta base
- Movimenti di magazzino
- Rettifiche alle previsioni
- Modifiche agli ordini di lavorazione
- Modifiche agli ordini di acquisto
- Ricalcolo del leadtime che risulta in nuovi valori di leadtime
- Modifiche agli ordini cliente

- Modifiche nei fabbisogni per l'ordine principale

Si consiglia di eseguire i programmi regolarmente per tenere aggiornato il piano. Il programma aggiorna le tabelle dei messaggi, dell'origine del fabbisogno e dei raggruppamenti temporali. I dati generati da questo programma possono essere visualizzati con i programmi per i raggruppamenti temporali e per la rettifica messaggi.

Opzioni di elaborazione Pianificazione requisiti MRP/MPS (R3482)

Scheda Orizzonte

Queste opzioni di elaborazione specificano le date e i periodi temporali usati dal programma per creare il piano.

1. Data inizio generazione

Usare quest'opzione di elaborazione per specificare la data utilizzata dal programma per avviare il processo di pianificazione. Questa data rappresenta anche l'inizio dell'orizzonte di pianificazione.

2. Periodi in arretrato

0 (default)

1

2

Il programma include domanda e offerta a partire da questo numero di periodi prima della data avvio generazione.

I valori validi sono:

0 0 periodi (default)

1 1 periodo

2 2 periodi

3. Periodi orizzonte di pianificazione

Numero di giorni di pianificazione

Usare quest'opzione di elaborazione per specificare il numero di giorni da includere nel piano. Ad esempio, quando si visualizza il raggruppamento temporale, si vedranno dati giornalieri relativi al numero di giorni di pianificazione, quindi dati settimanali relativi alle settimane di pianificazione, e finalmente dati mensili per il numero di mesi di pianificazione.

Numero di settimane di pianificazione

Usare quest'opzione di elaborazione per specificare il numero di settimane da includere nel piano. Ad esempio, quando si visualizza il raggruppamento temporale, si vedranno dati giornalieri relativi al numero di giorni di pianificazione, quindi dati settimanali relativi alle settimane di pianificazione, e finalmente dati mensili per il numero di mesi di pianificazione.

Numero di mesi di pianificazione

Usare quest'opzione di elaborazione per specificare il numero di mesi da includere nel piano. Ad esempio, quando si visualizza il raggruppamento temporale, si vedranno dati giornalieri relativi al numero di giorni di pianificazione, quindi dati settimanali relativi alle settimane di pianificazione, e finalmente dati mensili per il numero di mesi di pianificazione.

Scheda Parametri

Utilizzare queste opzioni di elaborazione per definire i criteri di elaborazione.

Nota

Per scegliere il tipo di generazione tenere in considerazione quanto segue.

- Tipo di generazione 1 = MPS/DRP ad un livello . Questo tipo di generazione può essere utilizzato sia in un ambiente di distribuzione per le parti acquistate sprovviste di relazioni principale/componente, sia in un ambiente di produzione in cui tra gli articoli sono presenti relazioni principale/componente.
- Il programma inserisce nello schermo Dati produzione fabbrica un raggruppamento temporale per ogni articolo per il quale nella selezione dati è stato inserito un codice di pianificazione pari a 1, sia che l'articolo sia stato prodotto o acquistato.
- Per gli articoli prodotti, la domanda non viene mostrata nel dettaglio fino al livello dei componenti. Utilizzare il tipo di generazione 1 se si desidera elaborare solo gli articoli finali previsti dal piano principale di produzione. In questo modo è possibile stabilizzare il piano prima di inserire la domanda dei componenti.
- Non vengono creati dei record sull'origine del fabbisogno.
- Tipo di generazione 2 = Distinta di pianificazione. Utilizzare questo tipo di generazione per pianificare quegli articoli che hanno una distinta base di pianificazione. Ogni distinta base di pianificazione presenta uno 'pseudo' articolo principale che non viene mai effettivamente prodotto, ma che rappresenta la composizione media di un gruppo di prodotti.

Questo tipo di generazione mostra in dettaglio la previsione di un articolo principale fino al livello dei suoi componenti moltiplicando la previsione dell'articolo principale per la percentuale caratteristica pianificata (dalla DB) di ogni componente. Il programma crea quindi una nuova previsione per i componenti. Ad esempio, la previsione per una bicicletta, articolo pseudo, può essere di 1.000 pezzi. Il programma distribuisce tale previsione in 100 mountain bike, 500 biciclette da corsa e 400 biciclette da passeggio.

Per utilizzare questo tipo di generazione, quanto segue deve essere impostato in modo corretto:

- Allo 'pseudo' articolo principale deve corrispondere un Codice pianificazione uguale a 4 nelle scheda Dati produzione dello schermo Ulteriori dati sistema
- I componenti devono avere un Codice pianificazione uguale a 5
- Il valore della percentuale caratteristica pianificata deve essere impostata correttamente nella distinta base
- È necessario indicare nelle opzioni di elaborazione il tipo di previsione da leggere per l'articolo principale e da creare per i componenti
- Tipo di generazione 3 = MPS multilivello. Questo tipo di generazione è in alternativa al tipo di generazione 1 ed esegue un'elaborazione completa dall'alto in basso di tutti gli articoli previsti dal piano principale di produzione. Il programma mostra in dettaglio la domanda per tutti gli articoli principali specificati nella selezione dati. È necessario specificare nella selezione dati tutti gli articoli da elaborare, non solo gli articoli principali. Il programma crea altresì dei record sull'origine del fabbisogno.
- Tipo di generazione 4 = MRP con o senza MPS. Questo tipo di generazione ha la stessa funzionalità della generazione di tipo 3. Se la generazione è stata completata e il piano principale stabilizzato, è possibile limitare la selezione dati agli articoli MRP (con Codici pianificazione 2 o 3), riducendo in tal modo il tempo di elaborazione. Ciò è possibile perché la domanda proveniente dagli articoli previsti dal piano principale è ancora contenuta nella tabella File requisiti livello inferiore MPS/MRP/DRP (F3412).
- Tipo di generazione 5 = MRP con MPS congelato. Questa generazione congela il piano principale di produzione (MPS) una volta che è stato stabilizzato. Prima di eseguire questo tipo di generazione, apportare tutte le modifiche necessarie agli articoli previsti dal piano principale di produzione e rilasciare gli ordini necessari a coprire la domanda. Questo tipo di generazione blocca l'intero orizzonte di pianificazione in modo simile al blocco di una parte di tale orizzonte ad opera dei giorni blocco creazione ordini. L'esecuzione di questo tipo di generazione produce i seguenti risultati:
 - Non viene pianificato alcun ordine
 - Non viene creato alcun messaggio per gli ordini esistenti
 - La quantità disponibile finale rettificata può essere un valore negativo
 - La domanda viene mostrata in dettaglio fino al livello dei componenti per gli ordini di lavorazione esistenti. Non esiste la domanda -PWO (OL pianificati) per gli articoli principali, solo la domanda -FWO (OL confermati).
- Tipo generazione 6 = Inizializzazione motore promessa ordini.

-
- 1 = Per eccezione
 - 2 = Rigenerazione totale

Una rigenerazione lorda include ogni articolo specificato nella selezione dati. Una modifica per eccezione include esclusivamente gli articoli nella selezione dati che sono cambiati rispetto all'ultima volta in cui il programma è stato eseguito.

I valori validi sono:

- 1 Modifica per eccezione (net change)
- 2 Rigenerazione lorda (gross regeneration)

2. Tipo generazione

- 1 = MPS/DRP ad un livello
- 2 = DB di pianificazione
- 3 = MPS multilivello
- 4 = MRP con o senza MPS
- 5 = MRP con MPS congelata

Consultare la guida per la scheda Parametri per ulteriori dettagli.

I valori validi sono:

- 1 MPS/DRP ad un livello
- 2 Distinta di pianificazione
- 3 MPS multilivello
- 4 MRP con o senza MPS
- 5 MRP con MPS congelato

3. Tipo UDC

Usare quest'opzione di elaborazione per specificare la tabella UDC (sistema 34) contenente l'elenco dei tipi di quantità che devono essere calcolati e registrati nella tabella raggruppamenti temporali (F3413). Default = QT.

4. Versione delle Regole di inserimento domanda/offerta

Usare quest'opzione di elaborazione per definire quale versione delle regole inserimento domanda/offerta verrà letta dal programma. Queste regole definiscono i criteri utilizzati per selezionare gli articoli da elaborare.

Scheda Dati giacenza

Queste opzioni di elaborazione definiscono il modo in cui il programma calcola le scorte in giacenza.

1. Comprende le date di scadenza dei lotti

Vuoto = Esclude

1 = Include

Usare quest'opzione di elaborazione per specificare se il sistema considera le date di scadenza del lotto per il calcolo delle merci in giacenza. Per esempio, se si hanno in giacenza 200 articoli con data di scadenza 31 agosto 2005, e si ha bisogno di 200 articoli per il 1 settembre 2005, il programma non riconoscerà il lotto scaduto e genererà un messaggio per ordinare o produrre un numero maggiore degli articoli in modo da soddisfare la domanda.

I valori validi sono:

Vuoto Non prendere in considerazioni le date di scadenza del lotto per il calcolo delle merci in giacenza

1 Considerare le date di scadenza del lotto per il calcolo delle merci in giacenza

2. Diminuzione scorte di sicurezza

Vuoto = Non diminuisce

1 = Diminuisce

Usare quest'opzione di elaborazione per specificare se pianificare sulla base di una quantità disponibile iniziale dalla quale è stata sottratta la quantità delle scorte di sicurezza

I valori validi sono:

Vuoto Non sottrarre

1 Sottrarre

3. Quantità procedura di ricevimento

Quantità in transito

Vuoto = non include nelle scorte in giacenza

1 = include nelle scorte in giacenza

In un ambiente di produzione è a volte necessario stabilire ove si trovino le scorte, allo scopo di determinare se le scorte sono immediatamente disponibili o meno. Inserire 1 se si desidera che le quantità in transito siano incluse nel calcolo della disponibilità iniziale nel raggruppamento temporale. In caso contrario il programma includere queste quantità nella riga In ricevimento (+IR) del raggruppamento temporale. Le quantità saranno ancora considerate in giacenza dal programma. La differenza consiste solo in come tali quantità sono visualizzate nel raggruppamento temporale.

I valori validi sono:

Vuoto non includere nelle merci in giacenza

1 includere nelle merci in giacenza

Quantità in ispezione

Vuoto = non include nelle scorte in giacenza

1 = include nelle scorte in giacenza

In un ambiente di produzione è a volte necessario stabilire ove si trovino le scorte, allo scopo di determinare se le scorte sono immediatamente disponibili o meno. Inserire 1 se si desidera che le quantità sottoposte ad ispezione siano incluse nel calcolo della disponibilità iniziale nel raggruppamento temporale. In caso contrario il programma includere queste quantità nella riga In ricevimento (+IR) del raggruppamento temporale. Le quantità saranno ancora considerate in giacenza dal programma. La differenza consiste solo in come tali quantità sono visualizzate nel raggruppamento temporale.

I valori validi sono:

Vuoto Non includere nelle merci in giacenza

1 Includere nelle merci in giacenza

Quantità definita dall'utente 1

Vuoto = non include nelle scorte in giacenza

1 = include nelle scorte in giacenza

In un ambiente di produzione è a volte necessario stabilire ove si trovino le scorte, allo scopo di determinare se le scorte sono immediatamente disponibili o meno. Inserire 1 se si desidera che queste quantità definite dall'utente (definite in Rettifiche ciclo ricevimento, nel campo Aggiorna operazione 1) siano incluse nel calcolo della disponibilità iniziale nel raggruppamento temporale. In caso contrario il programma includerà queste quantità nella riga In ricevimento (+IR) del raggruppamento temporale. Le quantità saranno ancora considerate in giacenza dal programma. La differenza consiste solo in come tali quantità sono visualizzate nel raggruppamento temporale.

I valori validi sono:

Vuoto non includere nelle merci in giacenza
1 includere nelle merci in giacenza

Quantità definita dall'utente 2

Vuoto = non include nelle scorte in giacenza
1 = include nelle scorte in giacenza

In un ambiente di produzione è a volte necessario stabilire ove si trovino le scorte, allo scopo di determinare se le scorte sono immediatamente disponibili o meno. Inserire 1 se si desidera che queste quantità definite dall'utente (definite in Rettifiche ciclo ricevimento, nel campo Aggiorna operazione 2) siano incluse nel calcolo della disponibilità iniziale nel raggruppamento temporale. In caso contrario il programma includerà queste quantità nella riga In ricevimento (+IR) del raggruppamento temporale. Le quantità saranno ancora considerate in giacenza dal programma. La differenza consiste solo in come tali quantità sono visualizzate nel raggruppamento temporale.

I valori validi sono:

Vuoto non includere nelle merci in giacenza
1 includere nelle merci in giacenza

4. Codici sospensione lotto (fino a 5)

Vuoto = Non include i lotti in sospeso nel calcolo delle scorte in giacenza
* = includi tutti i lotti nel calcolo delle scorte in giacenza

Usare quest'opzione di elaborazione per specificare i lotti che dovranno essere inclusi nel calcolo delle merci in giacenza. E' possibile inserire fino a 5 codici di sospensione del lotto (41/L).

I valori validi sono:

Vuoto Non includere alcun lotto in sospeso nel calcolo delle merci in giacenza

* Includere tutti i lotti in sospeso nel calcolo delle merci in giacenza

5. Inclusione tariffe scadute come fornitore

vuoto = non include

1 =include

Questa opzione di elaborazione consente di specificare se il sistema considera la quantità aperta degli ordini in arretrato come una fornitura. Se si inserisce 1 in questa opzione di elaborazione, il sistema include queste quantità nel piano di produzione non rettificato (+RSU) e nel piano di produzione continua (+RS) del programma per l'inserimento rapido ore (P051121). I valori validi sono:

Vuoto

Non considera ordini in arretrato come fornitura

1

Considera ordini in arretrato come fornitura

Scheda Previsione

Queste opzioni di elaborazione hanno due finalità:

- Determinare quali tipi di previsione il programma legge per quanto riguarda la domanda
- Avviare una logica speciale per la previsione sui consumi

1. Tipi di previsione usati (fino a 5)

Le previsioni sono una sorgente di domanda. E' possibile creare previsioni utilizzando 12 diversi tipi di previsione (34/DF) nell'ambito del sistema di previsione. Uno dei tipi di previsione sarà considerato il tipo con approssimazione migliore (BF) rispetto all'andamento storico della domanda.

Usare quest'opzione di elaborazione per definire le quantità previste e il tipo di previsione in base al quale esse sono state generate che dovranno essere incluse nel processo di pianificazione. Inserire valori multipli senza spaziatura, come ad esempio: 0102BF.

2. Tipo previsione per le distinte di pianificazione/previsione consumo per cliente

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il tipo di previsione (UDC 34/DF) usata per creare previsioni per i componenti quando si esplodono le distinte di pianificazione di tipo generazione 2. Questo valore deve essere uguale a quello dell'opzione di elaborazione relativa ai tipi di previsioni usate per questa funzionalità.

Questa funzionalità è per uso futuro.

Quando la logica della previsione dei consumi è impostata a 2, Previsione consumi per cliente, questa opzione di elaborazione specifica il tipo di previsione (34/DF) usata per creare una previsione per la domanda giornaliera effettiva per cliente. Questo valore non può essere uguale a quello dell'opzione di elaborazione relativa ai tipi di previsioni usate per questa funzionalità.

3. Logica della previsione dei consumi

Vuoto = non utilizza la previsione dei consumi

1 = utilizza la previsione dei consumi

2 = utilizza la previsione dei consumi per cliente

Questa opzione di elaborazione consente di specificare se usare la logica della previsione del consumo durante l'elaborazione della pianificazione requisiti. I valori validi sono:

Vuoto

Non usare la previsione consumi

1

Usa la previsione consumi Questo valore richiama la logica della previsione consumi applicata agli ordini cliente aggregati e alle quantità di previsione relativo al periodo di previsione per articoli selezionati con una regola del limite di pianificazione uguale a H.

2

Usa la previsione consumi per cliente

Questa funzionalità sarà inclusa in una versione futura.

Questo valore richiama la logica della previsione consumi applicata all'ordine cliente e alle quantità previsione per i singoli clienti. Usare questo valore insieme al tipo previsione per

le distinte di pianificazione / previsione consumo per cliente.

4. Relazione di default indirizzo cliente per la previsione di consumi per cliente

1 = Destinatario (default)

2 = Acquirente

Quando la previsione consumi è impostata a 2, previsione consumi per cliente, questa opzione di elaborazione consente di specificare l'indirizzo cliente, vale a dire il numero della rubrica indirizzi (destinatario o acquirente) usato per i calcoli.

I valori validi sono:

1 - Usare il numero rubrica corrispondente a destinatario

2 - Usare il numero rubrica corrispondente ad acquirente

Scheda Tipi documento

Queste opzioni di elaborazione stabiliscono i valori di default per i tipi di documento.

1. Ordini di acquisto

Quando si ricevono messaggi relativi alla creazione di un ordine di acquisto, questo tipo di documento verrà utilizzato per default. Il valore di default è OP.

2. Ordini di lavorazione

Quando si ricevono messaggi relativi alla creazione degli ordini di lavorazione, questo tipo di documento verrà utilizzato per default. il valore di default è WO.

3. Piani di produzione

Quando si ricevono messaggi relativi alla generazione del piano di produzione, il tipo di documento viene visualizzato come default. Inserire l'UDC 00/DT del tipo di documento per il piano di produzione che si vuole utilizzare.

Scheda Leadtime

Utilizzare i leadtime di sicurezza per garantire del tempo extra per compensare i ritardi di consegna o di produzione. Utilizzare il posticipo per filtrare i messaggi irrilevanti.

1. Leadtime di sicurezza articoli acquistati

Per gli articoli con tipo stoccaggio P, il programma aggiunge il valore qui inserito al leadtime livello dell'articolo per calcolare il leadtime totale.

2. Leadtime di sicurezza articoli prodotti

Per gli articoli con tipo stoccaggio M, il programma aggiunge il valore qui inserito al leadtime livello dell'articolo per calcolare il leadtime totale.

3. Giorni di ritardo per sollecito

I messaggi relativi ai giorni di sollecito vengono soppressi, a partire dalla data inizio generazione e continuando per il numero di giorni qui inserito.

4. Messaggi giorni di ritardo

I messaggi relativi ai giorni di ritardo vengono soppressi, a partire dalla data inizio generazione e continuando per il numero di giorni qui inserito.

Scheda Prestazione

Queste opzioni di elaborazione definiscono l'output, aumentano o diminuiscono il tempo di elaborazione.

1. Svuota tabelle F3411/F3412/F3413

2. Specifica deposito/fabbrica per svuotamento delle tabelle di pianificazione

3. Inizializzare il codice stampa MPS/MRP

4. Messaggi e raggruppamenti temporali per gli articoli fantasma

vuoto = non genera

1 = genera

Usare quest'opzione di elaborazione per specificare se il programma genera o meno messaggi e raggruppamenti temporali per gli articoli fantasma.

I valori validi sono:

Vuoto Non generare

1 Generare

6. Stato limite ordine confermato

vuoto = tutti i messaggi aperti

Usare quest'opzione di elaborazione per specificare lo stato dell'ordine di lavorazione in base al quale i messaggi non sono più dettagliati a livello di componenti. Se si lascia vuoto il campo, tutti i messaggi saranno dettagliati a livello di componenti.

6. Estensione piani di produzione in base alle rettifiche

Vuoto = non estendere

1 = estendi

Usare quest'opzione di elaborazione per specificare se le rettifiche per gli articoli di produzione continua sono dettagliate a livello di componenti, creando quindi messaggi per i componenti.

I valori validi sono:

Vuoto Non espandere a livello di dettaglio

1 Espandere a livello di dettaglio

7. Stato completamento piano di produzione

Inserire lo stato degli articoli completati. Quando si pianifica un articolo di produzione continua il programma non considera gli ordini relativi a questo stato o agli stati superiori.

8. Impostare definizione chiave per tabella F3411

Questa opzione di elaborazione consente al sistema di eseguire più operazioni MRP/MPS contemporaneamente. Il valore inserito specifica l'intervallo del numero di record nella tabella File messaggi MPS/MRP/DRP (F4311) e File requisiti livello inferiore MPS/MRP/DRP (F3412) per una specifica elaborazione. Questo valore deve essere tale da includere il numero di record generati per la tabella. Ad esempio, se si inserisce il valore 8 per la prima esecuzione e 10 per la seconda, l'intervallo di record che il sistema riserva per due esecuzioni simultanee di MRP/MPS sarà il seguente:

Prima esecuzione:

Il sistema riserva l'intervallo da [1] a [$1 \cdot 10$ alla potenza di 8] oppure da 1 a 100.000.000.

Seconda esecuzione:

Il sistema riserva l'intervallo da [$1 \cdot 10$ alla potenza di 8 + 1] a [$2 \cdot 10$ alla potenza di 10] oppure da 100.000.001 a 20.000.000.000.

Nota: I valori inseriti sono gli esponenti dei calcoli. Inserire un valore compreso tra 7 e 14. Se non si inserisce un valore, il sistema usa 10.

Questa opzione di elaborazione è applicabile solo quando un'operazione MRP/MPS successiva viene inviata durante l'elaborazione di un'operazione esistente. Il numero di record generati dal programma Pianificazione requisiti MRP/MPS (R3482) e Piano principale produzione (R3483) è basato sui valori inseriti in questa opzione di elaborazione. È possibile determinare il numero ottimale di record che il sistema include. Tutti i valori devono essere uguali per tutte le versioni. Se le impostazioni di una versione sono diverse, i risultati possono non essere corretti.

9. Impostare definizione chiave per tabella F3412

Questa opzione di elaborazione consente al sistema di eseguire più operazioni MRP/MPS contemporaneamente. Il valore inserito specifica l'intervallo del numero di record nella tabella File messaggi MPS/MRP/DRP (F4311) e File requisiti livello inferiore MPS/MRP/DRP (F3412) per una specifica elaborazione. Questo valore deve essere tale da includere il numero di record generati per la tabella. Ad esempio, se si inserisce il valore 8 per la prima esecuzione e 10 per la seconda, l'intervallo di record che il sistema riserva per due esecuzioni simultanee di MRP/MPS sarà il seguente:

Prima esecuzione:

Il sistema riserva l'intervallo da [1] a [$1 \cdot 10$ alla potenza di 8] oppure da 1 a 100.000.000.

Seconda esecuzione:

Il sistema riserva l'intervallo da [$1 \cdot 10$ alla potenza di 8 + 1] a [$2 \cdot 10$ alla potenza di 10] oppure da 100.000.001 a 20.000.000.000.

Nota: I valori inseriti sono gli esponenti dei calcoli. Inserire un valore compreso tra 7 e 14. Se non si inserisce un valore, il sistema usa 10.

Questa opzione di elaborazione è applicabile solo quando un'operazione MRP/MPS successiva viene inviata durante l'elaborazione di un'operazione esistente. Il numero di record generati dal programma Pianificazione requisiti MRP/MPS (R3482) e Piano principale produzione (R3483) è basato sui valori inseriti in questa opzione di elaborazione. È possibile determinare il numero ottimale di record che il sistema include. Tutti i valori devono essere uguali per tutte le versioni. Se le impostazioni di una versione sono diverse, i risultati possono non essere corretti.

10. Eliminazione raggruppamenti temporali

Vuoto = genera

1 = non generare

Questa opzione di elaborazione consente di specificare se il programma Pianificazione requisiti MRP/MPS (R3482) genera i raggruppamenti temporali. I valori validi sono:

Vuoto

Genera i raggruppamenti temporali

1

Non genera i raggruppamenti temporali

Nota: Se non si generano raggruppamenti temporali, la prestazione del sistema migliora.

Scheda Elaboraz. produzione

Se si utilizza la produzione di processo, inserire 1 per generare il piano di produzione in base alle previsioni dei co-/sottoprodotti del processo. Il programma crea quindi dei messaggi per il processo.

1. Pianificazione produzione di processo

Vuoto = produzione discreta

1 = produzione di processo

Se si utilizza la produzione di processo, inserire 1 per generare il piano sulla base delle previsioni dei coprodotti e sottoprodotti relativi al processo. Il programma creerà quindi i messaggi relativi al processo.

I valori validi sono:

Vuoto Produzione discreta

1 Produzione di processo

2. Pianificazione progetto

vuoto = non includere

1 = Includi

Questa opzione di elaborazione consente di specificare se il sistema include domanda e offerta di articoli associati al progetto. Gli articoli specifici del progetto hanno tipo stoccaggio P. I valori validi sono:

Vuoto

Non include articoli associati ai progetti.

1

Include articoli associati ai progetti.

3. Tabella componenti configuratore

Vuoto = non elaborare la tabella dei componenti configurati

1 = elabora la tabella dei componenti configurati

Questa opzione di elaborazione consente di specificare se il sistema elabora i componenti del configuratore dalla tabella dei componenti del configuratore (F3215) e li aggiunge alla tabella del dettaglio ordini cliente (F4211) e della tabella Lista parti OL (F3111). Se si inserisce 1 in questa opzione di elaborazione, il sistema elabora gli articoli della tabella dei componenti come articoli richiesti.

Vuoto

Non elaborare articoli dalla tabella dei componenti del configuratore

1

Elaborare articoli dalla tabella dei componenti del configuratore

Scheda Parallela

Queste opzioni di elaborazione specificano il numero di elaboratori che il sistema usa per l'elaborazione parallela. Queste opzioni specificano anche se il sistema esegue l'elaborazione nel corso dell'elaborazione parallela.

1. Numero di lavori nel sottosistema

0 = Default

Questa opzione di elaborazione serve a specificare il numero di sottosistemi in un server.

Il valore di default è 0 (zero).

2. Pre-elaborazione

Vuoto = Non esegue la pre-elaborazione

1= Esegue la pre-elaborazione

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema esegue l'elaborazione preliminare durante le elaborazioni in parallelo. Durante l'elaborazione preliminare, il sistema controlla la domanda e l'offerta e pianifica unicamente gli articoli compresi nella domanda e nell'offerta. L'elaborazione preliminare migliora le prestazioni dell'esecuzione MRP, ed è valida solo quando il numero di articoli effettivamente pianificati è inferiore al numero totale degli articoli compresi nella selezione dati. I valori validi sono:

Vuoto Il sistema non esegue l'elaborazione preliminare.

1 Il sistema esegue l'elaborazione preliminare.

Output della pianificazione dei fabbisogni

Quando si genera un piano principale di produzione, il sistema valuta i dati selezionati, esegue i calcoli e indica un piano temporale per tutti i prodotti selezionati. I pianificatori ricevono messaggi di azione e di avviso che suggeriscono nuovi ordini o la rischedulazione di ordini esistenti. Altri strumenti di pianificazione includono inquiry relative a domanda e offerta e record dell'origine del fabbisogno.

Revisione dei raggruppamenti temporali

I raggruppamenti temporali rappresentano un record della compensazione tra domanda e offerta scaglionata nel tempo per articoli selezionati. Il sistema recupera questi dati dalla generazione più recente o dall'esecuzione della modifica netta.

Usare le versioni Pianificazione delle risorse (DRP) o Piano principale di produzione (MPS) del programma Raggruppamenti temporali MPS (P3413) per verificare il piano principale e decidere se accettare la pianificazione suggerita dal sistema o sovrascriverla. È necessario verificare le richieste di intervento per i singoli codici articolo per determinare l'azione che si desidera eseguire.

Utilizzare le opzioni di elaborazione del programma Pianificazione requisiti MRP/MPS (R3482) per impostare i raggruppamenti su base giornaliera, settimanale o mensile.

Il seguente elenco fornisce informazioni sui raggruppamenti temporali DRP o MPS:

Quantità per periodi di tempo specifici È possibile verificare quanto segue:

- I movimenti di magazzino per periodo nell'unità di misura desiderata
- La quantità promessa disponibile in qualunque unità di misura valida
- I limiti temporali di pianificazione e il leadtime a livello dell'articolo
- Occorrenze del leadtime e della produzione cumulativi

**Quantità del periodo
rettificate o non
rettificate**

Le quantità per periodo possono essere rettificate o non rettificate.

Il calcolo delle quantità rettificate presuppone che l'utente elabori il messaggio.

Il calcolo delle quantità non rettificate presuppone che l'utente non elabori le richieste di intervento. La U alla fine del tipo di quantità indica che le quantità del periodo non sono rettificate.

**Consumo della
quantità prevista**

Quando si usa una regola del limite temporale di pianificazione che calcola la disponibilità finale basata sul valore maggiore fra la domanda di previsione o la domanda del cliente, ad esempio le regole G, C, o H, la quantità prevista viene utilizzata. Il termine "utilizzata" indica che la quantità prevista viene ridotta di una quantità pari a quella della domanda del cliente nello stesso periodo.

**Vari formati di
visualizzazione**

È possibile visualizzare i raggruppamenti temporali in formati diversi:

- Riepilogare tutte le righe della domanda in un'unica riga
- Riepilogare tutte le righe dell'offerta in un'unica riga
- Scegliere le righe di dati da selezionare o eliminare
- Alternare i due diversi tipi di quantità come indicato dall'impostazione delle opzioni di elaborazione

**Accesso ad altri
programmi**

Durante la verifica dei raggruppamenti temporali, è possibile accedere ad altri programmi:

- Inquiry domanda/offerta e Inquiry origine fabbisogno per determinare l'origine delle domande di livello superiore
- Revisione dettaglio messaggio MRP/MPS per verificare il dettaglio dei messaggi e intraprendere le azioni appropriate
- Ulteriori dati sistema per verificare i dettagli relativi all'impostazione
- Inserimento/modifica dati effettivi per verificare le previsioni e lo storico vendite relativi agli articoli
- Rettifiche piano di produzione per verificare i piani di produzione continua degli articoli
- Generazione di MPS o DRP per eseguire una rigenerazione on-line per gli articoli visualizzati

Il programma per l'inquiry dei raggruppamenti temporali MRP è lo stesso programma usato per eseguire inquiry per i raggruppamenti temporali DRP/MPS. Utilizzare la versione corretta del programma Raggruppamenti temporali MPS (P3413) per verificare i raggruppamenti temporali del piano fabbisogni materiali. È possibile modificare le impostazioni delle opzioni di elaborazione per gestire i diversi requisiti del sistema per la pianificazione dei fabbisogni di materiali.

Usare il programma Gestione riepilogo codice (P34KEY) per verificare i tipi di quantità generati per il piano dei fabbisogni materiali. Questi tipi di quantità comprendono:

Ordine pianificato (+PLO)	Rappresenta gli ordini di rifornimento raccomandati di un articolo.
Ordine di lavorazione pianificato (-PWO)	Rappresenta la domanda per i componenti necessari in base all'ordine di lavorazione pianificato principale (+PLO).
Ordine di lavorazione (+WOU) (+WO/WOU)	Rappresenta l'ordine di fornitura per il componente della testata dell'ordine di lavorazione. L'ordine di lavorazione -WOU è l'ordine di lavorazione come compare nella tabella principale degli ordini di lavorazione (F4801). +WO rappresenta l'ordine di lavorazione quando vengono elaborati tutte le richieste di intervento interessate.
Ordine di lavorazione confermato (-FWO)	Rappresenta la domanda per i componenti necessari in base all'ordine di lavorazione rilasciato principale (+WOU).

Codici limite temporale di pianificazione

I leadtime articolo e i limiti temporali di pianificazione sono presenti nella visualizzazione dei raggruppamenti temporali. I limiti temporali di pianificazione e i leadtime sono indicati nei rispettivi periodi come indicato di seguito:

L	Leadtime di livello
M	Leadtime di produzione
C	Leadtime cumulativo
F	Giorni blocco creazione ordini
P	Limite temporale di pianificazione
D	Limite temporale di visualizzazione dei messaggi

Operazioni preliminari

- ❑ Generare un piano dei fabbisogni materiali corrente che include le date iniziali e finali per i periodi di pianificazione che si desiderano verificare. Fare riferimento a *Generazione dei piani di fabbisogno materiali* nel manuale *Pianificazione dei fabbisogni*

► Come effettuare la verifica dei raggruppamenti temporali

Utilizzare una delle seguenti navigazioni:

Nel menu Operazioni giornaliere - DRP (G3411), scegliere Raggruppamenti temporali DRP/Inquiry ATP.

Nel menu Operazioni giornaliere MPS (G3412), scegliere Inquiry per periodo-ATP.

Nel menu Operazioni giornaliere - MRP (G3413), scegliere Raggruppamenti temporali MRP/Inquiry ATP.

1. Nello schermo Gestione raggruppamenti temporali, completare i seguenti campi e fare clic su Trova:

- Dep./Fabb.
- Cod. articolo

PeopleSoft®

Gestione raggruppamenti temporali

Trova Chiudi Schermo Strumenti

☒ Eliminazione righe vuote
☐ Riepilogo domanda e offerta
☐ Tipo quantità alternativa

Dep./Fabb. M30
Data di inizio 01/06/04
Unità di misura EA

Cod. articolo 220 Touring Bike, Red
Leadtime livello 2 Fisso

Nessun record recuperato. Personalizza origina

Descrizione	Quantità 1	Quantità 2	Quantità 3	Quantità 4	Quantità 5	Quas
-------------	------------	------------	------------	------------	------------	------

2. Per modificare la visualizzazione, selezionare una delle seguenti opzioni:

- Eliminazione righe vuote
- Riepilogo domanda e offerta
- Tipo quantità alternativa

3. Per modificare la visualizzazione, completare i seguenti campi e fare clic su Trova:

- Data di inizio
- Unità di misura

4. Per accedere ad ulteriori schermi, utilizzare il menu Schermo.

Opzioni di elaborazione Raggruppamenti temporali MPS (P3413)

Scheda Default

Queste opzioni di elaborazione consentono di specificare i tipi di UDC alternativi e obbligatori per le descrizioni delle righe dei raggruppamenti temporali del programma Raggruppamenti temporali MPS (P3413).

1. Tipo UDC (obbligatorio)

Default = QT.

Questa opzione di elaborazione serve a specificare il codice definito dall'utente nel sistema 34 per l'elenco dei titoli di riga che appaiono nei raggruppamenti temporali. Se questa opzione resta vuota, il sistema utilizza il codice tipo quantità (QT).

2. Tipo UDC alternativo (opzionale)

Questa opzione di elaborazione serve a specificare il codice definito dall'utente nel sistema 34 per l'elenco dei titoli di riga alternativi che appaiono negli schermi associati al programma Raggruppamenti temporali (P3413). Scegliere l'opzione Tipo quantità alternativa per visualizzare i titoli di riga alternativi. Se non si seleziona un'opzione, il sistema non visualizza i titoli di riga alternativi.

Scheda Elaborazione

Queste opzioni di elaborazione indicano il punto e il modo in cui vengono visualizzate le informazioni nello schermo dei raggruppamenti temporali. È possibile specificare i periodi in arretrato e i periodi di consumo della previsione. È inoltre possibile riepilogare i dati della domanda e dell'offerta in un'unica riga.

1. Periodi scaduti

0 (Default)

1

2

Questa opzione di elaborazione serve a specificare il numero di periodi che il sistema visualizza sui raggruppamenti temporali prima della data di inizio della generazione MRP.

I valori validi sono:

0 0 periodi (default) prima della data iniziale della generazione MRP.

1 1 periodo prima della data iniziale della generazione MRP.

2 2 periodi prima della data iniziale della generazione MRP.

Questo valore deve corrispondere ai periodi passati della generazione MRP

(R3482/R3483). Se il programma Generazione MRP ha un periodo in sofferenza, quest'opzione deve essere impostata su 1.

1. Riepilogo domanda e offerta

Vuoto = Non riepiloga (Default).

1 = Riepiloga.

Questa opzione di elaborazione serve a riepilogare le righe dell'offerta in una riga singola e le righe della domanda in un'altra riga singola negli schermi associati al programma Raggruppamenti temporali (P3413). I valori validi sono:

Vuoto Il sistema non esegue il riepilogo delle righe della domanda e dell'offerta in righe singole.

1 Il sistema esegue il riepilogo delle righe della domanda e dell'offerta in righe singole.

3. Periodi consumo previsione (FCP)

Vuoto = Non indica FCP (Default).

1 = Indica FCP.

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema indica i periodi di consumo della previsione nel programma Raggruppamenti temporali (P3413) quando l'MRP utilizza il consumo della previsione. I valori validi sono:

Vuoto Il sistema non indica i periodi di consumo della previsione.

1 Il sistema indica i periodi di consumo della previsione con un asterisco accanto alla data.

Scheda Versioni

Queste opzioni di elaborazione consentono di specificare le versioni dei report e dei programmi, ad esempio Pianificazione requisiti MRP/MPS (R3482) e Revisione messaggio dettaglio MPS (P3411), ai quali si accede tramite le opzioni riga e le uscite schermo del programma Raggruppamenti temporali MPS (P3413).

1. MRP articolo singolo (R3482)

Questa opzione di elaborazione serve a specificare la versione del programma MRP per articolo singolo (R3482) che il sistema utilizza quando si accede a tale programma dall'uscita schermo dello schermo Gestione raggruppamenti temporali. Se questa opzione resta vuota, il sistema utilizza la versione ZJDE0001.

2. Verifica messaggi dettagliati MRP (P3411)

Questa opzione di elaborazione serve a specificare la versione del programma Verifica messaggi dettagliati MRP (P3411) che il sistema utilizza quando si accede a tale programma dall'opzione di riga dello schermo Gestione raggruppamenti temporali. Se questa opzione resta vuota, il sistema utilizza la versione ZJDE0001.

3. Inquiry domanda e offerta (P4021)

Questa opzione di elaborazione serve a specificare la versione del programma Inquiry domanda e offerta (P4021) che il sistema utilizza quando si accede a tale programma dall'uscita schermo dello schermo Gestione raggruppamenti temporali. Se questa opzione resta vuota, il sistema utilizza la versione ZJDE0001.

4. Rettifiche previsioni (P3460)

Questa opzione di elaborazione serve a specificare la versione del programma Aggiornamento previsione (P3460) che il sistema utilizza quando si accede a tale programma dall'uscita schermo dello schermo Gestione raggruppamenti temporali. Se questa opzione resta vuota, il sistema utilizza la versione ZJDE0001.

5. Inquiry origine del fabbisogno (P3412)

Questa opzione di elaborazione serve a specificare la versione del programma Inquiry origine del fabbisogno (P3412) che il sistema utilizza quando si accede a tale programma dall'uscita schermo dello schermo Gestione raggruppamenti temporali. Se questa opzione resta vuota, il sistema utilizza la versione ZJDE0001.

6. Rettifiche piani di produzione (P3109)

Questa opzione di elaborazione serve a specificare la versione del programma Revisione piani di produzione continua (P3109) che il sistema utilizza si accede a quando tale programma dall'uscita schermo dello schermo Gestione raggruppamenti temporali. Se questa opzione resta vuota, il sistema utilizza la versione ZJDE0001.

7. Calendario giorni lavorativi (P00071)

Questa opzione di elaborazione serve a specificare la versione del programma Calendario giorni lavorativi (P00071) che il sistema utilizza quando si accede a tale programma dall'uscita schermo dello schermo Gestione raggruppamenti temporali. Se questa opzione resta vuota, il sistema utilizza la versione ZJDE0001.

8. Deposito articolo (P41026)

Questa opzione di elaborazione serve a specificare la versione del programma Deposito articolo (P41026) che il sistema utilizza quando si accede a tale programma dall'uscita schermo dello schermo Gestione raggruppamenti temporali. Se questa opzione resta vuota, il sistema utilizza la versione ZJDE0001.

Revisione delle famiglie di pianificazione

Utilizzare una delle seguenti navigazioni:

Nel menu Operazioni giornaliere - DRP (G3411), scegliere Revisione pianificazione DRP.

Nel menu Operazioni giornaliere MPS (G3412), scegliere Revisione famiglie di pianificazione MPS.

Nel menu Operazioni giornaliere - MRP (G3413), scegliere Revisione famiglie di pianificazione MRP.

Una volta generato il piano dei fabbisogni materiali (MRP), è possibile controllare i codici articolo ai quali corrispondono messaggi. È possibile visualizzare la lista degli articoli con i messaggi utilizzando i seguenti filtri:

- Codice pianificatore
- Responsabile acquisti
- Famiglia di pianificazione
- Numero progetto

- Deposito/fabbrica
- Data finale
- Tipo di messaggio
- Codice pianificazione
- Tipo di stoccaggio

Operazioni relative ai messaggi per la pianificazione

Utilizzare una delle seguenti navigazioni:

Nel menu Operazioni giornaliere - DRP (G3411), scegliere Revisione messaggi dettaglio DRP.

Nel menu Operazioni quotidiane MPS (G3412), scegliere Revisione messaggio dettaglio MPS.

Nel menu Operazioni giornaliere - MRP (G3413), scegliere Revisione messaggi dettaglio MRP.

È possibile verificare ed elaborare manualmente i messaggi tramite il programma Revisione messaggio dettaglio MPS, oppure elaborarli automaticamente con il programma Elaborazione messaggi dettaglio MRP/MPS (R3411).

Utilizzare le opzioni di elaborazione di Revisione messaggio dettaglio MPS/MRP per specificare i valori di default per i tipi di ordine visualizzati nel programma.

Le richieste di intervento per la pianificazione delle risorse (DRP), per il piano principale di produzione (MPS) e per la pianificazione dei fabbisogni di materiali (MRP) sono i codici definiti dall'utente nella tabella Codici tipo di messaggio 34/MT. I codici non sono modificabili. Non modificare i codici carattere in questa tabella.

Attenzione

In base all'organizzazione della propria azienda, la persona che si occupa dei messaggi DRP/MPS/MRP dovrebbe coordinare il proprio lavoro con il personale di produzione e del reparto acquisti prima di prendere decisioni che riguardano questi reparti.

Ogni volta che si genera un piano dei fabbisogni materiali, il sistema genera richieste di intervento per identificare le situazioni in cui la domanda richiede una delle seguenti operazioni:

- Modifica degli ordini fornitori esistenti
- Inserimento nuovi ordini

Usare la versione Dettagli messaggio MRP del programma Revisione messaggio dettaglio MPS per verificare i messaggi eccezione dall'ultima generazione del piano. Questi messaggi consentono di valutare gli ordini esistenti e pianificati. È possibile verificare prima i messaggi più importanti e rivedere gli altri messaggi nell'ordine in cui vengono elaborati.

Elaborazione messaggi per famiglia di pianificazione

È possibile elaborare i messaggi per famiglia di pianificazione usando il programma Revisione messaggi MRP (P3401).

► Come elaborare i messaggi per famiglia di pianificazione

Utilizzare una delle seguenti navigazioni:

Nel menu Operazioni giornaliere - DRP (G3411), scegliere Revisione pianificazione DRP.

Nel menu Operazioni giornaliere MPS (G3412), scegliere Revisione famiglie di pianificazione MPS.

Nel menu Operazioni giornaliere - MRP (G3413), scegliere Revisione famiglie di pianificazione MRP.

1. Nello schermo Gestione riepilogo messaggio, completare i seguenti campi e fare clic su Trova per individuare la famiglia di pianificazione:

- Dep./fabbrica
- Fam. di pianificaz.

Sec. cd. Articolo	Descr. Articolo	Messaggi da Elaborare/attivi	Cod art. Breve	Terzo cod. Articolo	Codice Pianif.	Resp. Acq.	Forn. Princ.
☐ 240	Recreational Sport Bike	A O O O O O O O O O +	721131	240	8444	8443	
☐ 210	Mountain Bike, Red	O O O O O O O O O O	60011	210	8444	8444	
☐ 230	Youth Sport Bike	A F	60020	230	8444	8444	
☐ 2005	Chain Stay	A A	60100	2005	7500		
☐ 2012	Chain, DX	A	60177	2012	8444	8444	
☐ 2020	Stern	A	60257	2020	8444	8444	
☐ 220	Touring Bike, Red	E L O O O O O O O O +	60038	220	7500		
☐ 2001	Cro-Moly Frame, Red	A D O O O O O O O O +	60062	2001	7500		
☐ 2006	Touring Fork	A O O O O O O O O O	60118	2006	8444	8444	
☐ 2007	Bottom Bracket	A O O O O O O O O O	60126	2007	8444	8444	

2. Selezionare gli articoli con messaggi da elaborare e nel menu Riga, scegliere Dettaglio messaggi.

Viene visualizzato lo schermo Gestione messaggi di dettaglio con gli articoli selezionati. Elaborare i messaggi per ogni articolo nello stesso modo in cui si elaborano i messaggi tramite consolidamento.

Revisione del dettaglio dei messaggi

I messaggi dettagliati comprendono tutti i messaggi del programma Revisione messaggi MRP (P3401). Una volta generato il piano principale di produzione, è possibile controllare le

richieste per i singoli codici articolo. Dopo aver verificato tutti i messaggi, è possibile eseguire quanto segue:

- Sospendere un messaggio
- Svuotare un messaggio
- Eliminare un messaggio
- È possibile eliminare qualsiasi messaggio controllato ma che non si desidera elaborare.
- Elaborare un messaggio

Opzioni di elaborazione Revisione messaggi dettaglio DRP (P3411)

Scheda Dati OA

Utilizzare queste opzioni di elaborazione per definire i dati degli ordini di acquisto.

1. Tipo riga

Quest'opzione di elaborazione serve a specificare il modo in cui il sistema elabora le righe di una transazione. Il tipo di riga influenza i sistemi con i quali la transazione è interfacciata (Contabilità generale, Gestione commesse, Contabilità fornitori, Contabilità clienti e Gestione magazzino). Il tipo di riga specifica inoltre le condizioni per includere una riga nei report e nei calcoli. Alcuni esempi di valori validi, che sono stati definiti nello schermo Revisioni parametri tipi di riga (P40205), sono:

- S Articolo di scorta
- J Gestione commesse, subappalti o acquisti nei confronti della Contabilità generale
- B Codice articolo e conto CoGe
- N Articolo non inventariabile
- F Trasporto
- T Testo
- M Spese e crediti vari
- W Ordine di lavorazione

2. Stato iniziale

Quest'opzione di elaborazione serve ad indicare lo stato iniziale, che è il primo passo della procedura di ordine. Per il tipo di ordine e il tipo di riga impiegati, utilizzare un codice definito dall'utente (40/AT) che è stato impostato nello schermo Regole avanzamento ordine.

3. Consolidamento

Vuoto = Non consolida

'1' = Consolida

Questa opzione di elaborazione serve ad indicare se si desidera consolidare tutti i messaggi elaborati che si applicano al fornitore di un ordine di acquisto.

I valori validi sono:

1 Consolida i messaggi.

Vuoto Non consolida i messaggi.

Scheda Dati OL

Utilizzare queste opzioni di elaborazione per definire i dati degli ordini di lavorazione.

1. Stato iniziale

Questa opzione di elaborazione serve a specificare il codice definito dall'utente (00/SS) che identifica lo stato di default dell'ordine di lavorazione da utilizzare quando viene creato un ordine di lavorazione.

2. Stato ordine annullato

Questa opzione di elaborazione serve ad identificare il codice di stato definito dall'utente di default (00/SS) per indicare un ordine di lavorazione annullato.

Scheda Dati OT

Utilizzare questa opzione di elaborazione per definire i dati degli ordini di trasferimento.

1. Consolidamento

Vuoto = Non consolida

'1' = Consolida

Questa opzione di elaborazione serve ad indicare se si desidera consolidare tutti i messaggi elaborati che si applicano ad un deposito di un ordine di trasferimento.

I valori validi sono:

- 1 Consolida i messaggi.
- Vuoto Non consolida i messaggi.

Scheda Dati ordine quadro

Utilizzare questa opzione di elaborazione per definire i dati degli ordini quadro.

1. Tipo documento ordine quadro da rilasciare

Vuoto = Non eseguire il rilascio interattivo

Questa opzione di elaborazione serve ad indicare se si desidera che il programma esegua un rilascio interattivo in base ad un ordine quadro abbinabile durante l'elaborazione dei messaggi per creare gli ordini di acquisto.

- o Inserire un tipo di documento in base al quale eseguire un rilascio.
- o Se questo campo resta vuoto, il programma non esegue un rilascio in base a un ordine quadro.

Scheda Versioni

Utilizzare queste opzioni di elaborazione per definire la versione da utilizzare quando si accede ad un altro programma.

1. Rilascio ordini quadro (P43216)

Questa opzione di elaborazione serve a specificare una versione del programma di rilascio degli ordini quadro. Il sistema richiama questa versione se da questo programma si accede al rilascio dell'ordine quadro.

Quando si sceglie una versione, controllare le opzioni di elaborazione associate alla versione per assicurarsi che la versione risponda alla

proprie esigenze.

2. Raggruppamenti temporali (P3413)

Questa opzione di elaborazione serve a specificare una versione del programma dei raggruppamenti temporali.

Il sistema carica questa versione quando si accede alla gestione dei raggruppamenti temporali dal menu Schermo in Gestione messaggi dettagliati e Rettifica messaggi dettagliati.

Quando si sceglie una versione, controllare le opzioni di elaborazione associate alla versione per assicurarsi che la versione risponda alle proprie esigenze.

3. Inquiry origine del fabbisogno (P3412)

Questa opzione di elaborazione serve a specificare una versione del programma relativo all'inquiry sull'origine del fabbisogno. Il sistema carica questa versione quando si accede alla gestione dell'inquiry sull'origine del fabbisogno.

Quando si sceglie una versione, controllare le opzioni di elaborazione associate alla versione per assicurarsi che la versione risponda alle proprie esigenze.

4. Inquiry domanda/offerta (P4021)

Questa opzione di elaborazione serve a specificare una versione del programma relativo all'inquiry sulla domanda e offerta. Il sistema carica questa versione quando si accede alla gestione dell'inquiry sulla domanda e offerta nel menu Schermo in Gestione messaggi dettagliati o Rettifica messaggi dettagliati.

Quando si sceglie una versione, controllare le opzioni di elaborazione associate alla versione per assicurarsi che la versione risponda alle proprie esigenze.

5. Inserimento OA (P4310)

Questa opzione di elaborazione serve a specificare una versione del

programma relativo agli ordini di acquisto. Il sistema carica questa versione quando si accede alla gestione dei dettagli dell'ordine nel menu Riga in Gestione messaggi dettagliati e Rettifica messaggi dettagliati.

Quando si sceglie una versione, controllare le opzioni di elaborazione associate alla versione per assicurarsi che la versione risponda alle proprie esigenze.

6. Inserimento OL (P48013)

Questa opzione di elaborazione serve a specificare una versione del programma di elaborazione degli ordini di lavorazione. Il sistema richiama questa versione se da questo programma si accede all'elaborazione degli ordini di lavorazione.

Quando si sceglie una versione, controllare le opzioni di elaborazione associate alla versione per assicurarsi che la versione risponda alle proprie esigenze.

7. Rettifiche piani di produzione (P3109)

Questa opzione di elaborazione serve a specificare una versione del programma di inserimento e modifica della produzione continua. Il sistema carica questa versione quando si accede alla gestione della produzione continua nel menu Schermo in Gestione messaggi dettagliati o Rettifica messaggi dettagliati.

Quando si sceglie una versione, controllare le opzioni di elaborazione associate alla versione per assicurarsi che la versione risponda alle proprie esigenze.

8. Inserimento ordine di trasferimento (P4210)

Questa opzione di elaborazione serve a specificare una versione del programma di inserimento degli ordini cliente. Il sistema richiama questa versione se da questo programma si accede all'inserimento degli ordini cliente.

Quando si sceglie una versione, controllare le opzioni di elaborazione associate alla versione per assicurarsi che la versione risponda alle proprie esigenze.

9. Programmi di pianificazione (P31225)

Questa opzione di elaborazione serve a specificare una versione del programma di gestione della pianificazione della produzione. Il sistema carica questa versione quando si accede alla gestione della pianificazione degli ordini di lavorazione nel menu Schermo in Gestione messaggi dettagliati o Rettifica messaggi dettagliati.

Quando si sceglie una versione, controllare le opzioni di elaborazione associate alla versione per assicurarsi che la versione risponda alle proprie esigenze.

10. Inquiry distinta base (P30200)

Questa opzione di elaborazione serve a specificare una versione del programma Inquiry distinta base. Il sistema carica questa versione quando si accede all'inquiry distinta base nel menu Riga in Gestione messaggi dettagliati e Rettifica messaggi dettagliati.

Quando si sceglie una versione, controllare le opzioni di elaborazione associate alla versione per assicurarsi che la versione risponda alle proprie esigenze.

11. Deposito articolo (P41026)

Questa opzione di elaborazione serve a specificare una versione del programma Deposito articolo.

Il sistema carica questa versione quando si accede ai dati di produzione fabbrica nel menu Riga in Gestione messaggi dettagliati e Rettifica messaggi dettagliati.

Quando si sceglie una versione, controllare le opzioni di elaborazione associate alla versione per assicurarsi che la versione risponda alle proprie esigenze.

Scheda Visualizzazione

Questa opzione di elaborazione consente di specificare se visualizzare i messaggi per il deposito richiedente o per il deposito di fornitura.

1. Visualizzazione messaggi per

Vuoto / 'D' = Deposito di consumo

'S' = Deposito di fornitura

Quest'opzione di elaborazione serve a specificare se visualizzare i messaggi per il deposito richiedente o per il deposito di fornitura.

I valori validi sono:

1 Visualizza i messaggi per il deposito fornitura.

Vuoto Visualizza i messaggi per il deposito richiedente.

Elaborazione dei messaggi degli ordini di lavorazione

Dopo la verifica, è possibile passare all'elaborazione dei messaggi. Quando si elaborano i messaggi per gli ordini di lavorazione, il sistema crea delle testate nella tabella principale degli ordini di lavorazione (F4801) ed assegna i codici ordini di lavorazione. Il sistema non allega una lista parte o informazioni di ciclo a questo punto.

È possibile elaborare i messaggi degli ordini di lavorazione con i seguenti metodi:

- Elaborazione di una richiesta di intervento singola
- Elaborazione di più richieste per un articolo
- Elaborazione dei messaggi usando una famiglia di pianificazione
- Elaborazione automatica dei messaggi

Il sistema elabora prima i messaggi dell'ordine di lavorazione. I messaggi degli ordini di lavorazione sono visualizzati nel programma Revisione messaggio dettaglio MPS (P3411) con il tipo di ordine WO. Il piano principale resta confermato o non viene modificato dalla data di inizio alla data finale quando il sistema elabora i messaggi degli ordini di lavorazione. Questi ordini confermati non vengono pianificati nuovamente nelle generazioni successive del piano principale. Tuttavia, se la generazione MPS trova una corrispondenza errata tra la quantità fornita o le date e le quantità richieste o le date, il programma consiglia di eseguire un riallineamento degli ordini di lavorazione esistenti.

Quando si usa la quantità fissa (FOQ), MPS/DRP non genera un messaggio di incremento della quantità per coprire la domanda. Vengono invece generati dei messaggi in multipli della quantità fissa FOQ fino alla copertura della domanda.

Quando si crea o si aggiorna un ordine, è possibile modificarne lo stato per indicare lo stadio di produzione. È sufficiente inserire un nuovo codice stato nel campo Stato. Il sistema visualizza il campo solo per quei messaggi relativi all'elaborazione dell'ordine.

► Come elaborare i messaggi per gli ordini di lavorazione

Utilizzare una delle seguenti navigazioni:

*Nel menu Operazioni giornaliere-DRP (G3411), scegliere Revisione messaggi dettaglio
DRP.*

*Nel menu Operazioni giornaliere MPS (G3412), scegliere Revisione messaggio dettaglio
MPS.*

*Nel menu Operazioni giornaliere - MRP (G3413), scegliere Revisione messaggi dettaglio
MRP.*

1. Nello schermo Gestione messaggi di dettaglio, completare i seguenti campi e fare clic su Trova per individuare il messaggio relativo all'articolo:
 - Dep. domanda
 - Cod. articolo
2. Scegliere il messaggio che si desidera elaborare.
3. Dal menu Riga, scegliere Elaboraz. msg.
4. Per visualizzare i messaggi elaborati, nel menu Visualizza scegliere Messaggi elaborati.

Vedere inoltre

- *Esecuzione del report Elaborazione ordini nel manuale Controllo avanzamento
produzione*

Elaborazione dei messaggi degli ordini d'acquisto

I messaggi degli ordini di acquisto sono visualizzati nel programma Revisione messaggio dettaglio MPS (P3411) con il tipo di ordine OP. È possibile elaborare i messaggi degli ordini di acquisto con i seguenti metodi:

- Elaborare una richiesta di intervento senza verifica o consolidamento dell'ordine quadro.
- Elaborare una o più richieste di intervento con verifica ordine quadro.
- Elaborazione dei messaggi mediante il consolidamento dell'ordine d'acquisto per includere più di un articolo nell'ordine di acquisto
- Elaborare messaggi ordine d'acquisto mediante una famiglia pianificata.
- Elaborare messaggi mediante il sistema di pianificazione dei fornitori.

Nota

Se ad un articolo non è stato assegnato un fornitore, il sistema visualizza un messaggio di errore. Inserire un codice fornitore e fare clic su OK.

La J.D. Edwards consiglia di impostare una versione diversa di Revisione messaggio dettaglio MPS per ognuno dei metodi precedenti. Impostare, cioè, una versione per elaborare un messaggio singolo senza controllo dell'ordine quadro e senza consolidamento, un'altra versione con il controllo dell'ordine quadro e con il consolidamento, eccetera.

In base alle opzioni di elaborazione del programma Pianificazione requisiti MRP/MPS (R3482), il programma crea una richiesta di acquisto (tipo di documento OR) o un ordine di acquisto (tipo di documento OP). Il programma assegna un ID utente all'ordine di acquisto e utilizza la data di generazione che corrisponde alla data del sistema.

Il programma, inoltre, assegna all'ordine l'unità di misura degli acquisti, nonostante il messaggio visualizzi l'unità di misura primaria. Il programma esegue le conversioni delle unità di misura. Dopo l'esecuzione del programma rigenerativo MPS o DRP, le quantità associate ai messaggi elaborati vengono visualizzate nella riga del tipo di quantità +PO.

Quando si elaborano i messaggi, il sistema conferma la parte interessata dei piani di rifornimento di DRP/MPS. L'esecuzione successiva dei DRP/MPS rigenerativi non cambia le quantità associate con i messaggi elaborati precedentemente. Tuttavia, se il programma rigenerativo riscontra una mancata corrispondenza fra le quantità o le date della domanda e dell'offerta, viene emesso un messaggio nel quale si consiglia il riallineamento delle quantità +PO esistenti.

Vedere inoltre

Consultare i seguenti argomenti nel manuale *Pianificazione dei fabbisogni*:

- ☐ *Elaborazione messaggi per famiglia di pianificazione*
- ☐ *Elaborazione degli ordini di lavorazione*
- ☐ *Generazione dei piani di consegna fornitore per informazioni sull'elaborazione dei messaggi usando questo sistema*

► Come elaborare un singolo messaggio

Utilizzare una delle seguenti navigazioni:

Nel menu Operazioni giornaliere-DRP (G3411), scegliere Revisione messaggi dettaglio DRP.

Nel menu Operazioni giornaliere MPS (G3412), scegliere Revisione messaggio dettaglio MPS.

Nel menu Operazioni giornaliere - MRP (G3413), scegliere Revisione messaggi dettaglio MRP.

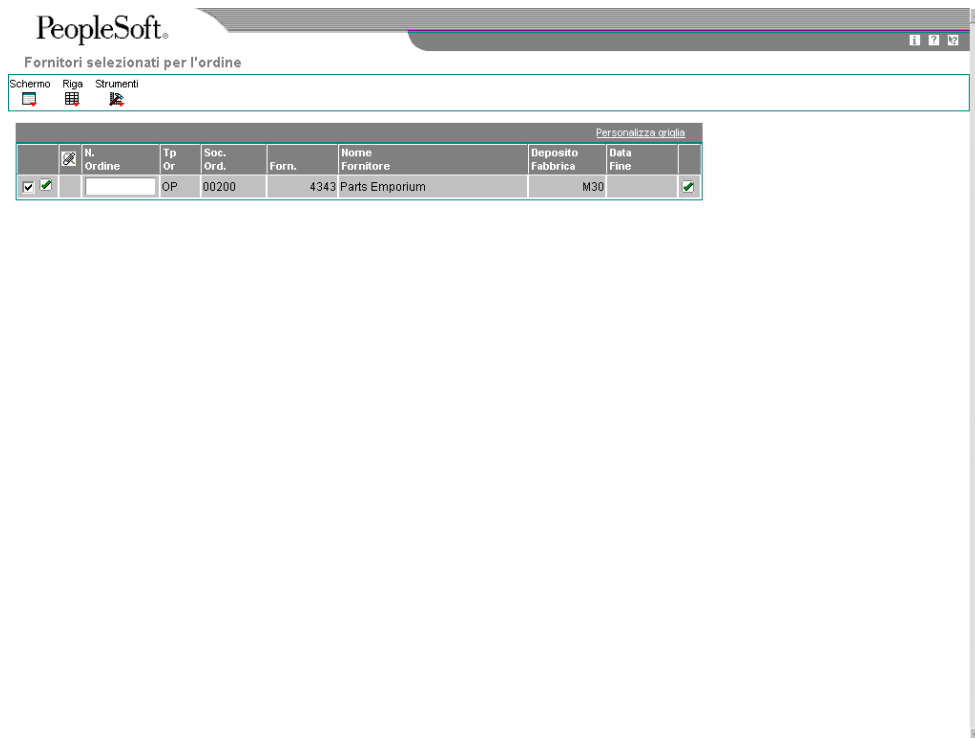
1. Nello schermo Gestione messaggi di dettaglio, completare i seguenti campi e fare clic su Trova:
 - Cod. articolo

- Dep. domanda
2. Selezionare il messaggio da elaborare e nel menu Riga scegliere Elaborazione messaggi.

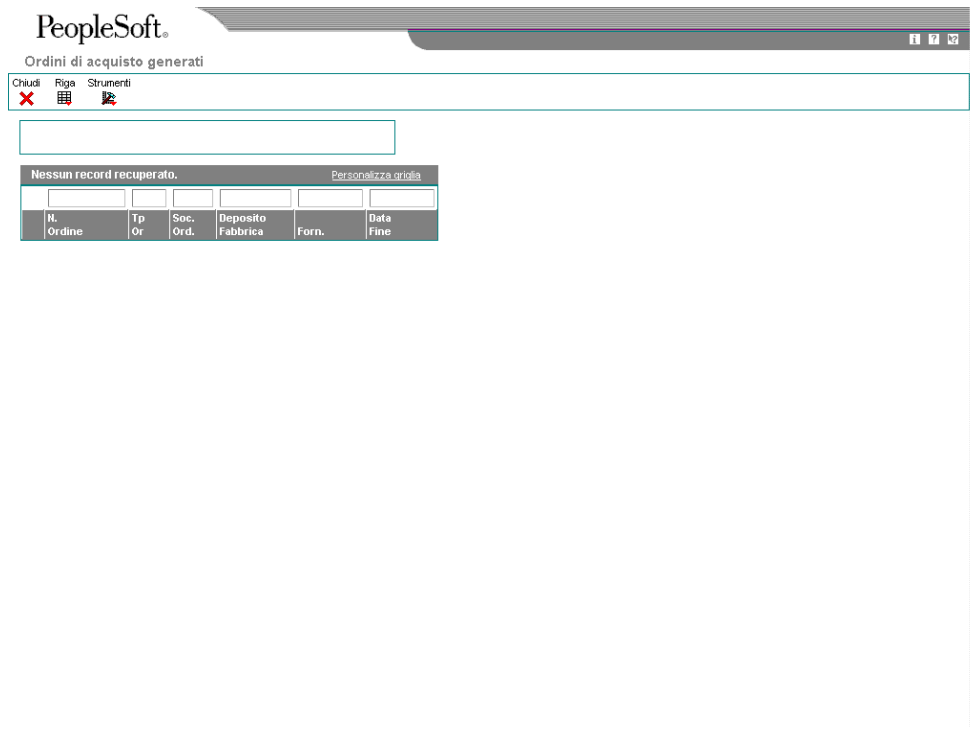
Nota

Se ad un articolo non è stato assegnato un fornitore, il sistema visualizza un messaggio di errore. Inserire un codice fornitore e fare clic su OK.

3. Fare clic su Chiudi.



4. Nello schermo Fornitori selezionati per l'ordine, scegliere Generazione ordini nel menu Schermo.



5. Nello schermo OA generati, fare clic su Chiudi.
6. Per visualizzare il messaggio elaborato, nel menu Riga dello schermo Gestione messaggi di dettaglio, scegliere Messaggi elaborati. Il sistema assegna un numero all'ordine d'acquisto e lo visualizza nel campo Numero ordine.

► Come elaborare un messaggio usando il consolidamento

Il sistema crea una testata per l'ordine di acquisto con tutte le righe di dettaglio necessarie. Le date corrispondono ai messaggi. Se per una parte esistono più fornitori, è possibile modificare il codice fornitore nell'area dettagli del messaggio. Il sistema produce un ordine d'acquisto per ogni fornitore.

Scegliere una delle seguenti navigazioni:

Nel menu Operazioni giornaliere-DRP (G3411), selezionare Revisione messaggi dettaglio DRP e fare clic sul tasto destro del mouse.

Nel menu Operazioni giornaliere MPS (G3412), selezionare Revisione messaggio dettaglio MPS e fare clic sul tasto destro del mouse.

Nel menu Operazioni giornaliere - MRP (G3413), selezionare Revisione messaggi dettaglio MRP e fare clic sul tasto destro del mouse.

1. Scegliere Richiedi, quindi Valori.
2. Impostare le opzioni di elaborazione per consolidare tutti i messaggi relativi allo stesso fornitore in un unico ordine d'acquisto, quindi fare clic su OK.
3. Fare doppio clic sul programma.

4. Nello schermo Gestione messaggi di dettaglio, completare i seguenti campi per individuare i messaggi relativi all'articolo e fare clic su Trova:
 - Cod. articolo
 - Dep. domanda

5. Selezionare il messaggio da elaborare e nel menu Riga scegliere Elaborazione messaggi.

Il sistema assegna agli ordini dei numeri di ordine d'acquisto e li visualizza nel campo Numero ordine per ciascun articolo.

Nota

Se ad un articolo non è stato assegnato un fornitore, il sistema visualizza un messaggio di errore. Inserire un codice fornitore e fare clic su OK.

6. Per visualizzare i messaggi elaborati, nel menu Visualizza scegliere Messaggi elaborati.

► Come eliminare articoli da un ordine di acquisto

Utilizzare una delle seguenti navigazioni:

*Nel menu Operazioni giornaliere-DRP (G3411), scegliere Revisione messaggi dettaglio
DRP.*

*Nel menu Operazioni giornaliere MPS (G3412), scegliere Revisione messaggio dettaglio
MPS.*

*Nel menu Operazioni giornaliere - MRP (G3413), scegliere Revisione messaggi dettaglio
MRP.*

Se in un ordine di acquisto vengono visualizzati articoli che non si desidera inserire, è possibile eliminare tali articoli dall'ordine di acquisto.

1. Nello schermo Gestione messaggi di dettaglio, selezionare l'articolo che si desidera eliminare dall'ordine di acquisto.
2. Fare clic su Elimina.

Elaborazione automatica dei messaggi

Utilizzare una delle seguenti navigazioni:

*Nel menu Operazioni quotidiane DRP (G3411), scegliere Elaborazione messaggi
dettaglio DRP.*

*Nel menu Operazioni giornaliere MPS (G3412), scegliere Elaborazione messaggio
dettaglio MPS.*

*Nel menu Operazioni giornaliere MRP (G3413), scegliere Elaborazione messaggi
dettaglio MRP/MPS.*

In alternativa all'elaborazione interattiva dei messaggi, è possibile eseguire il programma Elaborazione messaggi dettaglio MRP/MPS (R3411). Il programma elabora i seguenti tipi di messaggi per gli ordini di lavorazione, gli ordini di acquisto e gli ordini di trasferimento.

- B** Ordinare e sollecitare
- C** Annullare
- D** Differire
- E** Sollecitare
- G** Aumentare quantità ordine
- L** Diminuire quantità ordine
- O** Ordinare

Il programma non produce un report. È possibile verificare i messaggi di errore nel programma Centro di lavoro (P012501) in Lavori sottomessi. È possibile visualizzare tutti i messaggi che il programma non ha elaborato nello schermo Gestione messaggi di dettaglio.

Sospensione dei messaggi

È possibile sospendere i messaggi in modo che il sistema li ignori durante la generazione successiva (ad esempio, si può sospendere un promemoria manuale che si desidera conservare). Il sistema conserva i messaggi sospesi fino a che questi non vengano annullati o eliminati manualmente.

► Come sospendere un messaggio

Utilizzare una delle seguenti navigazioni:

Nel menu Operazioni giornaliere-DRP (G3411), scegliere Revisione messaggi dettaglio DRP.

Nel menu Operazioni giornaliere MPS (G3412), scegliere Revisione messaggio dettaglio MPS.

Nel menu Operazioni giornaliere - MRP (G3413), scegliere Revisione messaggi dettaglio MRP.

1. Nello schermo Gestione messaggi di dettaglio, selezionare una riga e nel menu Riga scegliere Rettifica messaggio.
2. Nello schermo Rettifiche messaggio dettagliato, selezionare l'opzione Sosp./Ril. nel menu Riga.

Il sistema evidenzia i messaggi in sospeso.

Eliminazione dei messaggi

Se non si desidera elaborare un messaggio, è possibile eliminarlo nel programma Rettifiche messaggio dettaglio MPS (P3411).

► Come eliminare un messaggio

Utilizzare una delle seguenti navigazioni:

*Nel menu Operazioni giornaliere-DRP (G3411), scegliere Revisione messaggi dettaglio
DRP.*

*Nel menu Operazioni giornaliere MPS (G3412), scegliere Revisione messaggio dettaglio
MPS.*

*Nel menu Operazioni giornaliere - MRP (G3413), scegliere Revisione messaggi dettaglio
MRP.*

1. Nello schermo Gestione messaggi di dettaglio, selezionare una riga e nel menu Riga, scegliere Svuota messaggio.
2. Per visualizzare nuovamente i messaggi dopo che sono stati eliminati, nel menu Visualizza scegliere Tutti i messaggi.

Aggiunta di un codice congelamento ad un ordine di acquisto

È possibile congelare i valori di tempo e quantità di un ordine di acquisto in modo che la pianificazione delle risorse e il piano principale di produzione non generino richieste di intervento per modificare l'ordine. Normalmente si congela un ordine di acquisto quando le contrattazioni sono terminate o quando è stato firmato un contratto di acquisto.

► Come aggiungere un codice congelamento ad un ordine di acquisto

Nel menu Gestione ordini di acquisto (G43A11), scegliere Inserimento ordini di acquisto.

1. Nello schermo Gestione testata ordini, completare i seguenti campi e fare clic su Trova per individuare gli ordini di acquisto.
 - N. ordine
 - Fabbrica
2. Selezionare l'ordine di acquisto, quindi scegliere Rettifica dettagli nel menu Riga.
3. Nello schermo Dettagli ordine, selezionare una riga e nel menu Riga scegliere Dati aggiuntivi 2.

Se si utilizza il programma Gestione progetto produzione, il campo Numero progetto viene visualizzato nella griglia.

PeopleSoft®

Ordine dettagliato: pag II

OK Annulla Schermo Strumenti

Codici categoria Cod. cat 01 Q Blank - Commodity Class 41/P1 Cod cat 02 Blank - Comm Sub Class 41/P2 Cod cat 03 Blank - Supplier Rebate 41/P3 Cod cat 04 200 Bike Reg. costo Blank - Landed Costs 41/P5		Metodo invio Codice cong. N Con. CoGe IN30 Val. ricevimenti
Peso totale OZ Vol. totale	Ordine fornitore Riferimento	
Ordine originale Numero Tipo Società Suffisso N° riga	Ord. collegato Ordine 451012 Tipo WO Società 00200 N° riga 1,000	

4. Nello schermo Dettagli ordine: pag II, completare il seguente campo e fare clic su OK:
- Codice cong.

Descrizione campi per l'aggiunta di un codice congelamento

Descrizione	Glossario
Codice cong.	Codice che indica se la riga dell'ordine è congelato. MPS/MRP non prevede modifiche agli ordini congelati. I valori validi sono: Y Sì, congela l'ordine. N No, non congela l'ordine. Questo è il valore di default.

Aggiunta di un codice congelamento ad un ordine di lavorazione

È possibile congelare i valori di tempo e quantità di un ordine di lavorazione in modo che la pianificazione delle risorse e il piano principale di produzione non generino richieste di intervento per modificare l'ordine. Di solito, gli ordini di lavorazione vengono congelati quando l'ordine è incluso in un raggruppamento temporale.

► Come aggiungere un codice congelamento ad un ordine di lavorazione

Nel menu Ordini giornalieri - Produzione discreta (G3111), scegliere Inserimento/modifica ordini.

1. Nello schermo Gestione OL di produzione, completare i seguenti campi e fare clic su Trova:
 - Tipo
 - 2° cod. Articolo
 - Dep./fabbrica
2. Scegliere l'ordine che si desidera congelare, quindi fare clic su Seleziona.

PeopleSoft®

Dettagli ordini di lavorazione

Annulla Schermo Strumenti

N°/Tipo ordine: 451004 WVO Dep./fabbr.: M30
 Desc. OL: Touring Bike, Red W.O. Scheduling
 Cod. articolo: 220

Seleziona scheda: Stato & tipo

Note stato:
 Tipo DB: M Standard Manufacturing Bill
 Tipo ciclo: M Standard Manufacturing Routing
 Stato: 45 Material Issued
 Tipo: S Shop Order
 Codice cong.: Y Do not freeze the order.

3. Nello schermo Dettagli ordini di lavorazione, selezionare la scheda Stato & tipo e completare il seguente campo:
 - Codice cong.

Nota

I sistemi Piano principale di produzione(MPS) e Pianificazione dei fabbisogni di materiali (MRP) non suggeriscono modifiche agli ordini congelati.

Generazione dei piani di fabbisogno materiali

Nel menu Pianificazione DRP/MPS/MRP mono-plant (G3422), scegliere MRP - Rigenerativo.

Usare la versione MRP – Gross Regeneration del programma Pianificazione requisiti MRP/MPS (R3482) per creare la pianificazione dei fabbisogni di materiali MRP per l'articolo selezionato. In alternativa, è possibile usare la versione MRP - Net Change del programma Pianificazione requisiti MRP/MPS (R3482) per creare la pianificazione dei fabbisogni di materiali per impianto singolo. È possibile generare un piano di fabbisogno materiali per:

- Un articolo singolo
- Tutti gli articoli

- Solo gli articoli oggetto di movimenti dopo l'ultima generazione

Quando si esegue la generazione dei fabbisogni materiali, il sistema valuta le informazioni selezionate, esegue calcoli e raccomanda un programma scaglionato nel tempo per gli articoli selezionati. La rigenerazione MRP utilizza gli stessi programmi delle rigenerazioni DRP/MPS.

Rivedere i seguenti argomenti per ulteriori informazioni sulla generazione di MRP:

Distinta base	MRP utilizza la distinta base per mostrare in dettaglio la domanda di tutti i componenti. Se non esiste la lista parti di un ordine di lavorazione, la generazione MRP utilizza la distinta base standard per mostrare in dettaglio la domanda. È necessario definire una distinta base di tipo M (distinta di produzione standard) per le testate degli ordini di lavorazione senza lista parti e degli ordini pianificati principali. La generazione MRP utilizza la distinta di tipo M per pianificare gli articoli secondo il metodo utilizzato per produrre un articolo.
Codice livello inferiore	Il sistema utilizza il codice di livello inferiore per determinare le relazioni principale/componenti. Il sistema mostra in dettaglio la domanda dei componenti. La generazione MRP mostra in dettaglio la domanda del livello inferiore solo per gli articoli prodotti. Il sistema non mostra in dettaglio la domanda di prodotti di livello inferiore rispetto a quello degli articoli già prodotti, nonostante essi dispongano di una distinta base.
Tipo di generazione	Per generare una pianificazione principale per gli articoli MRP, è necessario utilizzare i tipi di generazione 4 e 5. Se lo stato MPS è congelato, il tipo generazione 5 mostra in dettaglio i componenti dell'articolo pianificato principale. Selezionare il tipo di generazione 4 per mostrare in dettaglio gli articoli e i componenti di MPS.
Ordini congelati	Se gli ordini di lavorazione o gli ordini d'acquisto di un articolo sono congelati, il programma non pianifica alcun ordine per quell'articolo. Tuttavia l'utente riceve un messaggio ordine congelato per l'articolo.
Selezione dati	Per eseguire un MRP rigenerativo, basare la propria selezione sul deposito/fabbrica, sui codici categoria e sul codice di pianificazione. Il sistema è in grado di elaborare qualsiasi selezione proveniente dai campi della tabella su cui ci si è basati. Per eseguire una generazione modifica netta, impostare il flag di modifica netta su 1 per selezionare gli articoli che sono stati modificati dopo l'ultima generazione del programma.

Operazioni preliminari

- ❑ Verificare che la pianificazione dei fabbisogni di materiali (MRP) sia stato impostato.
- ❑ Generare una previsione per gli articoli a fabbisogno svincolato. Fare riferimento a *Operazioni relative alle previsioni analitiche* nel manuale *Previsioni*.

Esecuzione della pianificazione dei fabbisogni di materiali MRP

È possibile eseguire la pianificazione dei fabbisogni di materiali (MRP) in modo efficace se i seguenti elementi funzionano in modo corretto:

Piano principale	Verifica che il piano principale sia corretto almeno al 95%. Questo è possibile paragonando la creazione di un prodotto con l'esecuzione del piano.
Distinta base	Verifica che la distinta base sia corretta almeno al 98% e che contenga i componenti e le quantità correnti. Questo è possibile paragonando il metodo utilizzato per costruire l'articolo con i componenti e le quantità contenuti nella distinta base.
Magazzino	Verifica che il conteggio di magazzino sia corretto almeno al 95%. Questo grado di correttezza può essere ottenuto con il processo di conta ciclica.
Leadtime	Verificare che i leadtime siano validi. Il sistema fornisce leadtime pianificati. In fase di esecuzione, il tempo effettivo necessario per completare un ordine può variare.

Convalida dei piani dei fabbisogni materiali

Dopo aver creato il piano dei fabbisogni materiali, si consiglia di convalidarlo per assicurarsi di avere a disposizione una capacità sufficiente nel centro di lavoro. Utilizzare la pianificazione dei fabbisogni di capacità CRP per determinare se il piano materiali sia eseguibile utilizzando le risorse disponibili.

Operazioni relative ai piani dei fabbisogni materiali

L'output della pianificazione dei fabbisogni di materiali (MRP) consiste in informazioni sui raggruppamenti temporali, sulle richieste di intervento e sull'origine del fabbisogno. Utilizzare le informazioni sui raggruppamenti temporali per decidere se accettare la pianificazione proposta dal sistema o se ignorarla. È necessario rivedere i tipi di richieste di intervento per i singoli codici articolo per determinare l'intervento che si desidera eseguire. Usare l'origine del fabbisogno per identificare la domanda relativa all'articolo principale per i componenti.

Revisione dei messaggi dettaglio MRP

I messaggi dettaglio comprendono tutti i messaggi del programma Revisione messaggi MRP (P3401). Una volta generato un piano fabbisogno materiali (MRP), controllare le richieste di intervento per i singoli codici articolo. Dopo aver verificato tutti i messaggi, è possibile:

- Sospendere un messaggio
- Annullare un messaggio
- Eliminare un messaggio
- Elaborare un messaggio

In base ai messaggi per l'articolo principale, anche i componenti diretti ricevono i messaggi di avvertimento. Quando si tratta di componenti, esistono messaggi speciali di tipo S simili ai

messaggi di avvertimento (A). Anche se entrambi i tipi di messaggio vengono generati dall'articolo principale, i messaggi di tipo S indicano che la domanda principale è pianificata e confermata.

La seguente tabella descrive il modo in cui il sistema utilizza i tipi di documento, i tipi di quantità e i codici degli ordini di lavorazione durante il processo di pianificazione dei fabbisogni di materiali MRP.

Nota

I codici di stato sono definiti dall'utente.

Output ordine di lavorazione da DRP/MPS/MRP

Tipo di documento (raggruppamenti temporali)	Altri codici	Descrizione	Domanda componenti
WP (+PLO)	Stato = P (pianificato)	Ordini pianificati. WP è un tipo di documento generato dal sistema senza una testata nella Tabella principale ordini di lavorazione (F4801). Il sistema DRP/MPS/MRP modifica automaticamente le date e le quantità del piano ogni volta che si esegue il programma.	-PWO
WO (+WO non corrisponde sempre a +WOU per quanto riguarda le date o le quantità del piano)	Stato = 10 (confermato)	Ordini confermati. La testata è nella Tabella principale ordini di lavorazione (F4801). Il sistema DRP/MPS/MRP crea delle richieste di intervento per il pianificatore per bilanciare la domanda e l'offerta. Per la domanda dei componenti, il sistema presume che il pianificatore agisca.	-FWO/-FWOU. Il tipo di messaggio 'A' avvisa della possibile esistenza di squadrature tra la domanda e l'offerta. -FWO non corrisponde sempre a -FWOU per quanto riguarda le date o le quantità del piano.
WO (+WO non corrisponde sempre a +WOU per quanto riguarda le date o le quantità del piano)	Stato = 40 (confermato)	Gli ordini confermati ai quali sono state abbinate le liste parti e le istruzioni di ciclo. Il sistema DRP/MPS/MRP crea delle richieste di intervento per il pianificatore per bilanciare la domanda e l'offerta. Per la domanda dei componenti, il sistema presume che il pianificatore agisca.	-FWO/-FWOU. Il tipo di messaggio 'A' avvisa sulla possibile esistenza di squadrature tra la domanda e l'offerta. -FWO non corrisponde sempre a -FWOU per quanto riguarda le date o le quantità del piano.

WO (+WO non corrisponde sempre a +WOU per quanto riguarda le date o le quantità del piano)	Stato = 41 (ordine di pianificazione confermato)	Ordini confermati con piani confermati. Si tratta di ordini che sono stati pianificati da una generazione DRP/MPS/MRP e che specificano lo stato 41 nell'opzione di elaborazione Stato finale OL. Il sistema DRP/MPS/MRP crea delle richieste di intervento per il pianificatore per bilanciare la domanda e l'offerta. Per la domanda dei componenti, il sistema presume che il pianificatore non agirà. I messaggi contengono le note del pianificatore dell'ordine pianificato confermato.	-FWO/-FWOU. Il tipo di messaggio S avvisa della possibile esistenza di squadrature tra la domanda e l'offerta per quanto riguarda gli ordini pianificati confermati principali. -FWO corrisponde sempre a -FWOU per quanto riguarda le date o le quantità del piano.
WO (+WO corrisponde sempre a +WOU per quanto riguarda le date o le quantità del piano)	All'interno dei giorni blocco creazione ordini (tutti i codici di stato)	Tutti gli ordini confermati all'interno dei giorni blocco creazione ordini. Il sistema DRP/MPS/MRP non visualizza le richieste di intervento all'interno dei giorni blocco creazione ordini. Il programma crea degli avvisi di tipo 'A' per indicare che esiste una squadratura tra la domanda e l'offerta all'interno dei giorni blocco creazione ordini. Il programma genera un richiesta di intervento esterna ai giorni blocco creazione ordini per correggere la squadratura tra la domanda e l'offerta.	-FWO/-FWOU. Il programma non crea messaggi modifica in base alla domanda dell'articolo principale.
WO (+WO corrisponde sempre a +WOU per quanto riguarda le date o le quantità del piano)	Blocco limite sulla testata degli ordini di lavorazione (tutti i codici di stato)	Ordini confermati congelati. Il sistema DRP/MPS/MRP non crea richieste di intervento per questi ordini di lavorazione. Il programma crea degli avvisi di tipi 'A' e 'F'. Il programma genera messaggi per i nuovi ordini per rimediare alle squadrature tra la domanda e l'offerta.	-FWO/-FWOU. Il programma non crea messaggi modifica in base alla domanda dell'articolo principale.

► Come verificare i messaggi dettaglio

Nel menu Operazioni giornaliere-DRP (G3411), scegliere Revisione messaggi dettaglio DRP.

1. Nello schermo Gestione messaggi di dettaglio, completare i seguenti campi e fare clic su Trova per individuare i messaggi relativi all'articolo:
 - Cod. articolo
 - Dep. domanda

PeopleSoft®

Gestione messaggi di dettaglio

Selezione Trova Aggiungi Elimina Chiudi Schermo Riga Visualizza Strumenti

Cod. articolo 220 Dep. domanda M30 Touring Bike, Red

Planif. * Rsp acquisti *
Famiglia MPS * Codice planif. *
Numero progetto *

Record 1 - 10 Personalizza riga

	Codice Articolo	Tipo Msg	Messaggio	Cod. Sos.	Messaggio Elaborato	Quantità Richiesta	UM	N. Ordine	Tp Or	Stato OL	Ult. st OA
☐	220	E	Sollecitare	A		2000 EA		451004 WO	45		
☐	220	L	Diminuire quantità ordine	A		80 EA		451004 WO	45		
☐	220	O	Ordine	A		74 EA		WO	10		
☐	220	O	Ordine	A		288 EA		WO	10		
☐	220	O	Ordine	A		197 EA		WO	10		
☐	220	O	Ordine	A		158 EA		WO	10		
☐	220	O	Ordine	A		218 EA		WO	10		
☐	220	O	Ordine	A		96 EA		WO	10		
☐	220	O	Ordine	A		197 EA		WO	10		
☐	220	O	Ordine	A		242 EA		WO	10		

2. Verificare i campi seguenti:

- Tipo Msg
- Messaggio Elaborato
- N. Ordine
- Tp Or

Revisione della domanda dell'origine del fabbisogno MRP

Usare il programma Analisi origine fabbisogno (P3412) per determinare l'origine della domanda dei fabbisogni vincolati. Vengono visualizzati solo gli articoli principali contenenti ordini pianificati o aperti. Il programma consente di:

- Visualizzare gli ordini di lavorazione per un articolo particolare
- Monitorare l'origine della domanda di ogni articolo
- Visualizzare i diversi livelli in una distinta base, per eseguire l'inquiry dell'origine dei fabbisogni dal livello iniziale fino all'articolo principale.

È possibile monitorare il percorso dei fabbisogni vincolati attraverso gli articoli principali fino all'assemblaggio finale e persino fino agli ordini cliente o alle previsioni. Queste informazioni possono essere utilizzate per determinare se sia necessario eseguire nuovamente la pianificazione o modificare gli ordini.

► Come verificare la domanda dell'origine del fabbisogno MRP

Nel menu Operazioni giornaliere - MRP (G3413), scegliere Inquiry origine fabbisogno.

1. Nello schermo Gestione inquiry origine del fabbisogno, completare i seguenti campi per individuare l'articolo per il quale verificare l'origine del fabbisogno.
 - Dep./fabbrica
 - Cod. articolo
2. Per limitare la ricerca ad una data specifica, completare il seguente campo e fare clic su Trova:
 - Data fine

PeopleSoft®

Gestione inquiry origine del fabbisogno

Trova Chiudi Schermo Riga Strumenti

Dep./fabbrica **M30**

Cod. articolo Cro-Moly Frame

Data fine UM

Numero progetto

Leadtime livello Fisso

Record 1 - 10										Personalizza origine
	Data Rich.	Quantità	2° cod. Componente	Descrizione Articolo	Tipo	Descrizione Tipo	Deposito	N° Ordine	Numer Proget	
☒	13/06/05	10	2001	Cro-Moly Frame, Red	FO	Firm Work Order WIP:	M30	451012		
☐	15/07/05	197	2001	Cro-Moly Frame, Red	WP	Planning Work Order:	M30			
☐	17/08/05	158	2001	Cro-Moly Frame, Red	WP	Planning Work Order:	M30			
☐	16/09/05	218	2001	Cro-Moly Frame, Red	WP	Planning Work Order:	M30			
☐	17/10/05	96	2001	Cro-Moly Frame, Red	WP	Planning Work Order:	M30			
☐	16/11/05	197	2001	Cro-Moly Frame, Red	WP	Planning Work Order:	M30			
☐	16/12/05	242	2001	Cro-Moly Frame, Red	WP	Planning Work Order:	M30			
☐	17/01/06	54	2001	Cro-Moly Frame, Red	WP	Planning Work Order:	M30			
☐	14/02/06	51	2001	Cro-Moly Frame, Red	WP	Planning Work Order:	M30			
☐	17/03/06	131	2001	Cro-Moly Frame, Red	WP	Planning Work Order:	M30			

Descrizione campi per l'origine fabbisogno MRP

Descrizione	Glossario
Data fine	Data di arrivo previsto di un elemento o di completamento previsto di un'azione.

Opzioni di elaborazione Inquiry origine fabbisogno (P3412)

Versioni

Inserire la versione per ogni programma. Se vuoto, verrà usata la versione ZJDE0001.

1. Revisioni file messaggi
2. Raggruppamenti temporali

3. Inquiry domanda e offerta

4. Deposito articolo (P41026B)

Revisione della domanda e dell'offerta MRP

Utilizzare il programma Inquiry domanda/offerta per verificare la domanda corrente di un articolo selezionato. Il programma consente di:

- Visualizzare la posizione di magazzino corrente, ad inclusione di offerta e domanda pianificate
- Verificare la domanda e l'offerta della quantità di un articolo e la disponibilità dell'ordine in ordine di data

Impatto della regola del limite di pianificazione sull'inquiry domanda/offerta

Il programma Inquiry domanda/offerta (P4021) usa la regola del limite di pianificazione per un articolo quando esegue il calcolo del valore del fabbisogno netto in tempo reale. La visualizzazione dell'inquiry segue la regola del limite di pianificazione per l'identificazione degli elementi della domanda presi in considerazione per i calcoli del fabbisogno netto in tempo reale per un articolo.

Nota

L'inquiry domanda/offerta riflette tutte le regole del limite di pianificazione ad eccezione della regola del consumo della quantità prevista (regola H): La logica del consumo della quantità prevista viene visualizzata solo nella stessa visualizzazione dei raggruppamenti temporali.

I calcoli relativi alla disponibilità alla vendita vengono visualizzati nel programma Inquiry domanda/offerta impostando le opzioni di elaborazione corrette.

► Come verificare l'offerta e la domanda MRP

Nel menu Operazioni giornaliere - MRP (G3413), scegliere Inquiry domanda/offerta.

1. Nello schermo Gestione domanda e offerta, completare i seguenti campi per individuare l'articolo per il quale verificare la domanda e l'offerta:
 - Dep./fabbrica
 - Codice articolo
2. Per limitare la ricerca ad una data specifica dell'ordine, completare il seguente campo e fare clic su Trova:
 - Data finale

PeopleSoft®

Gestione domanda e offerta

Trova Annulla Schermo Riga Strumenti

Dep./fabbrica M30

Codice articolo 220 Touring Bike, Red

Data finale * UM EA

Leadtime di livello 2 Fisso

Record 71 - 72 Personalizza riga

	Data Promessa	Domanda	Offerta	Quantità Disponibile	N° Ordine	Tipo	Deposito Fabbrica	Nome Cliente/fornitore	Ubicazione	N. lotte Serie
☐ ☒	30/06/06	27		1621		FR		M30 Capital System		
☐ ☒	30/06/06	50		1571		FR		M30 Cloud Nine Inc.		

Opzioni di elaborazione Inquiry domanda/offerta (P4021)

Scheda Processo

Utilizzare queste opzioni di elaborazione per specificare se il sistema visualizza i seguenti valori nel programma Inquiry domanda/offerta (P4021):

- Disponibilità senza scorte di sicurezza
- Quantità istruzioni di ciclo

Utilizzare queste opzioni di elaborazione per specificare se il sistema visualizza quanto segue:

- Ordini pianificati
- Tipi di record articoli sfusi

Utilizzare queste opzioni di elaborazione per specificare il modo in cui il sistema elabora le seguenti quantità:

- Quantità ordine di lavorazione
- Quantità disponibile

Utilizzare queste opzioni di elaborazione per specificare se il sistema visualizza la riga di disponibilità alla vendita o la riga di disponibilità cumulativa alla vendita, e la versione di configurazione di default e il tipo di piano di produzione di default.

Utilizzare queste opzioni di elaborazione per specificare quale tipo di previsione includere nell'inquiry e il numero di giorni a partire dalla data di sistema da includere nei record di previsione.

1. Detrazione sorte di sicurezza dalla quantità disponibile

Vuoto = Non detrarre le scorte

1 = Detrarre le scorte

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema deve visualizzare il limite delle scorte di sicurezza e diminuire le scorte di sicurezza dalla quantità disponibile.

I valori validi sono:

Vuoto Il sistema non sottrae le scorte di sicurezza.

1 Il sistema sottrae le scorte di sicurezza.

2. Quantità ciclo ricevimento considerata come in giacenza

Vuoto = Non considerare

1 = Considerare

Quantità in transito

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema considera la Quantità in transito come facente parte della quantità in giacenza. In un ambiente di produzione è a volte necessario stabilire dove si trovano le scorte, per determinare se sono disponibili per un uso immediato. I valori validi sono:

Vuoto Il sistema visualizza la Quantità in transito per la data appropriata.

1 Il sistema include la Quantità in transito nelle scorte in giacenza.

Quantità in ispezione

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema considera la Quantità in ispezione come facente parte della quantità in giacenza. In un ambiente di produzione è a volte necessario stabilire dove si trovano le scorte, per determinare se sono disponibili per un uso immediato. I valori validi sono:

Vuoto Il sistema visualizza la Quantità in ispezione per la data appropriata.

1 Il sistema include la Quantità in ispezione nelle scorte in

giacenza.

Quantità definita utente 1

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema considera la Quantità definita dall'utente 1 come facente parte della quantità in giacenza. Questa quantità viene definita nel campo Aggiornamento operazione 1 dello schermo Definizione ciclo di ricevimento. In un ambiente di produzione è a volte necessario stabilire dove si trovano le scorte, per determinare se sono disponibili per un uso immediato. I valori validi sono:

- Vuoto Il sistema visualizza la Quantità definita dall'utente 1 per la data appropriata.
- 1 Il sistema include la Quantità definita dall'utente 1 nelle scorte in giacenza.

Quantità definita utente 2

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema considera la Quantità definita dall'utente 2 come facente parte della quantità in giacenza. Questa quantità viene definita nel campo Aggiornamento operazione 2 dello schermo Definizione ciclo di ricevimento. In un ambiente di produzione è a volte necessario stabilire dove si trovano le scorte, per determinare se sono disponibili per un uso immediato. I valori validi sono:

- Vuoto Il sistema visualizza la Quantità definita dall'utente 2 per la data appropriata.
- 1 Il sistema include la Quantità definita dall'utente 2 nelle scorte in giacenza.

3. Regole inserimento domanda/offerta

Questa opzione di elaborazione serve a specificare la versione delle regole di configurazione domanda/offerta utilizzata dal sistema. Queste regole definiscono il tipo di ordine, il tipo di linea e lo stato della linea. La versione delle regole di configurazione è un codice definito dall'utente (40/RV) che identifica la versione da utilizzare per l'elaborazione. Inserire una regola di configurazione da utilizzare come valore di default, oppure selezionarla dallo schermo Selezione codice

definito dall'utente.

4. Sottrarre quantità lotto scadute

Vuoto = Non sottrarre

1 = Sottrarre

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema sottrae le quantità del lotto scadute dalla quantità disponibile. I valori validi sono:

Vuoto Il sistema non riduce la quantità disponibile.

1 Il sistema riduce la quantità disponibile.

Questa opzione di elaborazione non è funzionante in concomitanza con le righe di disponibilità alla vendita. Se si seleziona 1 in questa opzione di elaborazione, è necessario impostare l'opzione di elaborazione Flag riga disponibilità alla vendita nella scheda Elaborazione 1, su vuoto o su 2.

5. Attivazione della gestione dei progetti produzione EPM

Vuoto = Non attivare EPM

1 = Attivare EPM

Questa opzione di elaborazione consente di specificare se il sistema attiva la funzionalità di gestione dei progetti tecnici (EPM). I valori validi sono:

Vuoto Non abilita la funzionalità EPM.

1 Abilita la funzionalità EPM.

6. Inclusione fornitura in ritardo nella quantità disponibile

Vuoto = Non includere

1 = Includere

Questa opzione di elaborazione consente di specificare se le quantità in arretrato vengono prese in considerazione per il calcolo della quantità disponibile. I valori validi sono:

Vuoto Non include quantità in arretrato

1 Include quantità in arretrato

7. Tipo pianificazione basata sulle tariffe

Vuoto = non includere articoli basati su tariffe

Questa opzione di elaborazione serve a specificare il tipo di programma di produzione continua utilizzato dal sistema. Il tipo di programma di produzione continua è un codice definito dall'utente (31/ST) che indica il tipo di programma. Inserire il tipo da usare come default o sceglierlo dallo schermo Selezione codici definiti dall'utente. Se questo campo viene lasciato vuoto, il sistema non visualizza nessun programma di produzione continua.

8. Inclusione ordini pianificati MPS/MRP/DRP

Vuoto = Non includere

1 = Includere

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema visualizza gli ordini pianificati provenienti dalle generazioni MPS/MRP/DRP. I valori validi sono:

Vuoto Il sistema non visualizza gli ordini pianificati.

1 Il sistema visualizza gli ordini pianificati.

9. Tipi previsioni (5 tipi minimo)

Questa opzione di elaborazione serve ad indicare i tipi di previsione, fino ad un massimo di cinque, che il sistema deve includere nell'inquiry. Se questo campo viene lasciato vuoto, il sistema non include nessun record di previsione. Inserire più previsioni come segue: per inserire 01, 02 e BF, inserire 0102BF.

10. Giorni da oggi inclusi nella previsione

Vuoto = Includi da oggi

Questa opzione di elaborazione serve a specificare il numero di giorni in

più o in meno a partire dalla data di sistema per i quali inserire i record di previsione. Se questo campo viene lasciato vuoto, il sistema utilizza la data di sistema.

11. Esclusione sfusi

Vuoto = Non escludere

1 = Escludere

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema visualizza i record dei tipi di stoccaggio merci sfuse. I valori validi sono:

Vuoto Il sistema visualizza i record dei tipi di stoccaggio merci sfuse.

1 Il sistema non visualizza i record dei tipi di stoccaggio merci sfuse.

12. Inclusione tariffe scadute come fornitore

vuoto = non include

1 =include

Questa opzione di elaborazione consente di specificare se il sistema considera la quantità aperta degli ordini in arretrato come una fornitura.

Nota: Se si inserisce 1, il sistema include queste quantità nel piano di produzione non rettificato (+RSU) e nel piano di produzione continua (+RS) del programma Piano principale produzione - impianto multiplo (R3483). I valori validi sono:

Vuoto

Non usa quantità aperte da ordini scaduti come fornitura.

1

Usa quantità aperte da ordini scaduti come fornitura.

13. Data inizio previsione

Vuoto = Data sistema

1 = Data inizio del periodo previsione corrente

Questa opzione di elaborazione serve a specificare la Data di inizio. I valori validi sono:

Vuoto - Usa la data di sistema

1 Usa la data di inizio del periodo di previsione corrente

Nota: Se si inserisce 1, l'opzione di elaborazione Attivazione gestione progetti di produzione deve essere vuota.

14. Codici sospensione lotto (fino a 5)

Vuoto = Non includere lotti in sospeso nel calcolo degli articoli in giacenza

* = Includere tutti i lotti in sospeso nel calcolo degli articoli in giacenza

Usare quest'opzione di elaborazione per specificare i lotti che dovranno essere inclusi nel calcolo delle merci in giacenza. E' possibile inserire fino a 5 codici di sospensione del lotto (41/L).

I valori validi sono:

Vuoto Non includere alcun lotto in sospeso nel calcolo delle merci in giacenza

* Includere tutti i lotti in sospeso nel calcolo delle merci in giacenza

Scheda Visualizzazione

Utilizzare queste opzioni di elaborazione per specificare se il sistema visualizza i seguenti valori nel programma Inquiry domanda/offerta (P4021):

- Quantità per fasi di ricevimento riepilogate

Utilizzare queste opzioni di elaborazione per specificare se il sistema visualizza quanto segue:

- Applicazione Inquiry domanda/offerta (P4021) in formato schermo
- Ordini pianificati

Utilizzare queste opzioni di elaborazione per specificare il modo in cui il sistema elabora le seguenti quantità:

- Quantità ordine di lavorazione
- Quantità disponibile

Utilizzare queste opzioni di elaborazione per specificare se il sistema visualizza la riga di disponibilità alla vendita o la riga di disponibilità cumulativa alla vendita, e la versione di configurazione di default e il tipo di piano di produzione di default.

Utilizzare queste opzioni di elaborazione per specificare quale tipo di previsione includere nell'inquiry e il numero di giorni a partire dalla data di sistema da includere nei record di previsione.

1. Conversione quantità nel titolo standard

Vuoto = Non convertire

1 = Convertire

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema esegue la conversione dalle quantità al titolo standard. I valori validi sono:

Vuoto Il sistema non converte le quantità.

1 Il sistema converte le quantità.

2. Visualizzazione riga ATP

Vuoto = Non visualizzare

1 = Visualizza riga ATP

2 = Visualizza riga CATP

Questa opzione di elaborazione consente di specificare se il sistema visualizza una riga di disponibilità alla vendita, una riga di disponibilità cumulativa alla vendita, o nessuna delle due. I valori validi sono:

Vuoto Il sistema non visualizza nessuna delle due righe.

1 Il sistema visualizza la riga di disponibilità alla vendita.

2 Il sistema visualizza la riga di disponibilità cumulativa alla vendita.

Se in questa opzione di elaborazione si sceglie di visualizzare la riga della disponibilità alla vendita (valore 1), non sarà possibile utilizzare la scheda Visualizzazione 3, opzione di elaborazione Riduzione quantità lotto scaduta (precedente).

3. Riepilogo nelle fasi del ciclo ricevimento

Vuoto = Non riepilogare

1 = Riepilogare

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema riepiloga tutte le quantità per la procedura di ricevimento su una riga sola. I valori validi sono:

Vuoto Il sistema non esegue il riepilogo.

1 Il sistema esegue il riepilogo per la procedura di ricevimento.

4. Riepilogo record quantità saldo articolo

Vuoto = Non riepilogare

1 = Riepilogare

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema riepiloga tutte le quantità presenti nei record ubicazione articolo su una sola riga. I valori validi sono:

Vuoto Il sistema non esegue il riepilogo.

1 Il sistema riepiloga tutte le quantità dei record ubicazione articolo.

5. Visualizzazione dati in modalità Window

Vuoto = Non visualizzare

1 = Visualizza

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema visualizza il programma Inquiry domanda e offerta (P4021) in formato finestra se chiamato da un altro programma. I valori validi sono:

Vuoto Il sistema visualizza il programma nel formato a schermo intero.

1 Il sistema visualizza il programma nel formato finestra.

Scheda Versioni

Utilizzare queste opzioni di elaborazione per specificare le versioni dei seguenti programmi richiamate da Inquiry domanda e offerta (P4021):

- Inserimento ordine di acquisto (P4310)

- Inquiry ordine di acquisto (P4310)
- Inserimento OC (P4210)
- Inquiry ordini cliente (P4210)
- Workbench schedulazione (P31225)
- Inquiry fabbisogno in MRP/MPS/DRP (P3412)
- Raggruppamenti temporali in MRP/MPS/DRP (P3413)
- Dettagli messaggi in MRP/MPS/DRP (P3411)
- Inquiry distinta base (P30200)
- Deposito articolo (P41026)
- Elaborazione OL di produzione (P48013)
- Inserimento/modifica piano di produzione (P3109)
- Disponibilità articolo (P41202)

Le versioni controllano la visualizzazione delle informazioni. Può quindi essere necessario impostare le opzioni di elaborazione in modo da usare specifiche versioni.

1. Inserimento OA (P4310)

Questa opzione di elaborazione serve a specificare la versione del programma Inserimento ordini di acquisto (P4310) utilizzata dal sistema se chiamato dalle opzioni riga e schermo a partire dallo schermo Gestione domanda/offerta. Se questo campo viene lasciato vuoto, il sistema utilizza la versione ZJDE0001 del programma Inserimento ordini di acquisto.

Le versioni controllano come il programma Inserimento ordini di acquisto visualizza i dati.

Può quindi essere necessario impostare le opzioni di elaborazione in modo che puntino a delle versioni in particolare per poter soddisfare le proprie esigenze.

2. Inquiry OA (P4310)

Questa opzione di elaborazione serve a specificare la versione del programma Inquiry ordini di acquisto (P430301) utilizzata dal sistema quando se chiamato dalle opzioni riga e schermo a partire dallo schermo Gestione domanda/offerta. Se questo campo viene lasciato vuoto, il sistema utilizza la versione ZJDE0001 del programma di inquiry ordini di acquisto.

Le versioni controllano come il programma Inquiry ordini di acquisto visualizza i dati.

Può quindi essere necessario impostare le opzioni di elaborazione in modo che puntino a delle versioni in particolare per poter soddisfare le proprie esigenze.

3. Inserimento OC (P4210)

Questa opzione di elaborazione serve a specificare la versione del programma Inserimento ordini cliente (P4210) utilizzata dal sistema se chiamato dalle opzioni riga e schermo a partire dallo schermo Gestione domanda/offerta. Se questo campo viene lasciato vuoto, il sistema utilizza la versione ZJDE0001 del programma Inserimento ordini cliente.

Le versioni controllano come il programma Inserimento ordini cliente visualizza i dati.

Può quindi essere necessario impostare le opzioni di elaborazione in modo che puntino a delle versioni in particolare per poter soddisfare le proprie esigenze.

4. Inquiry OC (P4210)

Questa opzione di elaborazione serve a specificare la versione del programma Inquiry ordini cliente (P42045) utilizzata dal sistema se chiamato dalle opzioni riga e schermo a partire dallo schermo Gestione domanda/offerta. Se questo campo viene lasciato vuoto, il sistema utilizza la versione ZJDE0001 del programma Inquiry ordini cliente.

Le versioni controllano come il programma Inquiry ordini cliente visualizza i dati.

Può quindi essere necessario impostare le opzioni di elaborazione in modo che puntino a delle versioni in particolare per poter soddisfare le proprie esigenze.

5. Workbench schedulazione (P31225)

Questa opzione di elaborazione serve a specificare la versione del programma Strumenti di programmazione (P31225) utilizzata dal sistema se chiamato dalle opzioni riga e schermo a partire dallo schermo Gestione domanda/offerta. Se questo campo viene lasciato vuoto, il sistema utilizza la versione ZJDE0001 del programma Strumenti di programmazione.

Le versioni controllano come il programma Strumenti di programmazione

visualizza i dati.

Può quindi essere necessario impostare le opzioni di elaborazione in modo che puntino a delle versioni in particolare per poter soddisfare le proprie esigenze.

6. Inquiry fabbisogno in MPS/MRP/DRP (P3412)

Questa opzione di elaborazione serve a specificare la versione del programma Inquiry origine del fabbisogno MPS/MRP/DRP (P3412) utilizzata dal sistema se chiamato dalle opzioni riga e schermo a partire dallo schermo Gestione domanda/offerta. Se questo campo viene lasciato vuoto, il sistema utilizza la versione ZJDE0001 del programma Inquiry origine del fabbisogno.

Le versioni controllano come il programma Inquiry origine del fabbisogno visualizza i dati.

Può quindi essere necessario impostare le opzioni di elaborazione in modo che puntino a delle versioni in particolare per poter soddisfare le proprie esigenze.

7. Raggruppamenti temporali in MPS/MRP/DRP (P3413)

Questa opzione di elaborazione serve a specificare la versione del programma Raggruppamenti temporali MPS (P3413) utilizzata dal sistema se chiamato dalle opzioni riga e schermo a partire dallo schermo Gestione domanda/offerta. Se questo campo viene lasciato vuoto, il sistema utilizza la versione ZJDE0001 del programma Raggruppamenti temporali MPS.

Le versioni controllano come il programma Raggruppamenti temporali MPS visualizza i dati.

Può quindi essere necessario impostare le opzioni di elaborazione in modo che puntino a delle versioni in particolare per poter soddisfare le proprie esigenze.

8. Dettagli messaggi in MPS/MRP/DRP (P3411)

Questa opzione di elaborazione serve a specificare la versione del programma Revisione messaggi dettagli MPS/MRP (P3411) utilizzata dal sistema se chiamato dalle opzioni riga e schermo a partire dallo schermo Gestione domanda/offerta. Se questo campo viene lasciato vuoto, il sistema utilizza la versione ZJDE0001 del programma Revisione messaggi dettagli

MPS/MRP.

Le versioni controllano come il programma Revisione messaggi dettagli MPS/MRP visualizza i dati. Può quindi essere necessario impostare le opzioni di elaborazione in modo che puntino a delle versioni in particolare per poter soddisfare le proprie esigenze.

9. Inquiry distinta base (P30200)

Questa opzione di elaborazione serve a specificare la versione del programma Inquiry distinta base (P30200) utilizzata dal sistema se chiamato dalle opzioni riga e schermo a partire dallo schermo Gestione domanda/offerta. Se questo campo viene lasciato vuoto, il sistema utilizza la versione ZJDE0001 del programma Inquiry distinta base.

Le versioni controllano come il programma Inquiry distinta base visualizza i dati. Può quindi essere necessario impostare le opzioni di elaborazione in modo che puntino a delle versioni in particolare per poter soddisfare le proprie esigenze.

10. Deposito articolo (P41026B)

Questa opzione di elaborazione serve a specificare la versione del programma Deposito articolo (P41026) utilizzata dal sistema quando vi si accede dalle opzioni di riga e schermo a partire dallo schermo Gestione domanda/offerta. Se si lascia quest'opzione vuota, il sistema utilizza la versione ZJDE0001 del programma Versione deposito articolo. Le versioni controllano come il programma Deposito articolo visualizza i dati.

11. Elaborazione OL produzione (P48013)

Questa opzione di elaborazione serve a specificare la versione del programma Elaborazione OL di produzione (P48013) utilizzata dal sistema se chiamato dalle opzioni riga e schermo a partire dallo schermo Gestione domanda/offerta. Se questo campo viene lasciato vuoto, il sistema utilizza la versione ZJDE0001 del programma Elaborazione OL di produzione.

Le versioni controllano come il programma Elaborazione OL di produzione visualizza i dati. Può quindi essere necessario impostare le opzioni di elaborazione in modo che puntino a delle versioni in particolare per poter soddisfare le proprie esigenze.

12. Inserimento/modifica piano di produzione (P3109)

Questa opzione di elaborazione serve a specificare la versione del programma Inserimento/modifica piano di produzione (P3109) utilizzata dal sistema se chiamato dalle opzioni riga e schermo a partire dallo schermo Gestione domanda/offerta. Se questo campo viene lasciato vuoto, il sistema utilizza la versione ZJDE0001 del programma Inserimento/modifica produzione continua.

Le versioni controllano come il programma Inserimento/modifica produzione continua visualizza i dati. Può quindi essere necessario impostare le opzioni di elaborazione in modo che puntino a delle versioni in particolare per poter soddisfare le proprie esigenze.

13. Disponibilità articolo (P41202)

Questa opzione di elaborazione serve a specificare la versione del programma Disponibilità articolo (P41202) utilizzata dal sistema se chiamato dalle opzioni riga e schermo a partire dallo schermo Gestione domanda/offerta. Se questo campo viene lasciato vuoto, il sistema utilizza la versione ZJDE0001 del programma Disponibilità articolo.

Le versioni controllano come il programma Disponibilità articolo visualizza i dati.

Può quindi essere necessario impostare le opzioni di elaborazione in modo che puntino a delle versioni in particolare per poter soddisfare le proprie esigenze.

Revisione della pianificazione per l'avanzamento produzione per MRP

Quando il reparto di produzione riceve l'ordine di lavorazione è necessario verificarlo e controllare la capacità al livello della linea di produzione pianificata. Può essere necessario modificare la schedulazione per fare in modo che la pianificazione dei fabbisogni materiali (MRP) continui ad essere valida.

Vedere inoltre

- ❑ *Rettifica dei dati relativi allo stato dell'ordine nel manuale Controllo avanzamento produzione.*

► Come verificare la pianificazione per l'avanzamento produzione per MRP

Nel menu Operazioni giornaliere - MRP (G3413), scegliere Workbench pianificazione avanzamento produzione.

1. Nello schermo Gestione della schedulazione ordini, completare il seguente campo per individuare il deposito/magazzino per il quale visualizzare il workbench di pianificazione di avanzamento della produzione:
 - Deposito/fabbrica
2. Per limitare la ricerca ad un ordine di lavorazione specifico, completare i seguenti campi e fare clic su Trova:
 - Codice articolo
 - Pianificatore
 - Cliente
 - OL principale
 - Stato inizio
 - Ricerca cod. alt.

PeopleSoft®

Gestione della schedulazione ordini

Selezione Trova Chiudi Schermo Riga Strumenti

Dati ordine di lavorazione Criterio di selezione supplementare

Codice articolo 220 Deposito/fabbrica M30

Touring Bike, Red

Pianificatore *

Cliente *

OL principale *

Stato inizio Stato finale Ricerca cod. alt. *

Personalizza righe

	Numero OL	Tip. Or	Descrizione	Stato OL	2° cod. Articolo	Deposito Fabbrica	Quantità Aperta	Unità Misura	Qtà secondaria Aperta	UM Sec	Data Fine
☐	451004 WO		Touring Bike, Red	45	220	M30	2000	EA			
☐	451194 WO		Touring Bike, Red	10	220	M30	11	EA			
☐	451418 WO		Touring Bike, Red	95	220	M30	9	EA			
☐	451426 WO		Touring Bike, Red	40	220	M30	1	EA			

3. Controllare il campo seguente:

- Quantità Aperta

Descrizione campi Workbench pianificazione avanzamento produzione

Descrizione	Glossario
Pianificatore	Il numero di indirizzo di un responsabile o di un pianificatore. Nota: esiste un'opzione di elaborazione in determinati schermi che consente di inserire un valore di default in questo campo in base ai valori dei codici categoria 1 (fase), 2 e 3. I valori di default possono essere impostati nello schermo Responsabili e supervisor di default. Una volta impostati i valori di default e l'opzione di elaborazione, i valori di default vengono visualizzati automaticamente in qualsiasi ordine di lavorazione creato se i criteri dei codici categoria vengono soddisfatti. E' possibile accettare o ignorare il valore di default.
Cliente	Numero che identifica una voce nel sistema Rubrica indirizzi, quali dipendente, candidato, partecipante, cliente, fornitore, affittuario oppure una locazione.
OL principale	Valore che identifica l'ordine di lavorazione principale. Può essere usato per: - o Inserire i valori di default per i nuovi ordini di lavorazione, ad esempio Tipo, Precedenza, Stato o Responsabile) - o Raggruppare più ordini di lavorazione per l'impostazione di progetti e del reporting.
Stato inizio	Codice definito dall'utente, sistema 00, tipo SS, che descrive lo stato di un ordine di lavorazione. Qualsiasi modifica di stato da 90 a 99 aggiorna automaticamente la data completata.
Ricerca cod. alt.	Valore alfanumerico usato come codice alternativo o numero di riferimento secondario. Tipicamente il codice cliente, il codice fornitore o il codice commessa.
Quantità Aperta	La quantità originale della riga di dettaglio dell'ordine, più o meno le modifiche alla quantità, meno le quantità spedite, ricevute e fatturate ad una determinata data.

Elaborazione degli ordini di lavorazione

Nel menu Ordini giornalieri - Produzione discreta (G3111), scegliere Elaborazione ordini.

Una volta eseguite le versioni MRP – Gross Regeneration o MRP - Net Change del programma Pianificazione requisiti MRP/MPS (R3482), usare il programma Elaborazione ordini (R31410) per elaborare ordini di lavorazione multipli. Il sistema:

- Abbina la lista parti
- Abbina le istruzioni di ciclo
- Inserisce lo stato dell'ordine iniziale
- Genera ordini di lavorazione per operazioni esterne
- Genera le istruzioni di produzione, fra le quali:
 - Lista parti
 - Istruzioni di ciclo

- Sintesi del documento del reparto di produzione
- Componenti mancanti

Il programma utilizzato per elaborare gli ordini per MRP è lo stesso programma utilizzato per elaborare gli ordini pianificazione dei rifornimenti, piano principale di produzione e pianificazione di massima della capacità.

Vedere inoltre

- ❑ *Elaborazione degli ordini di lavorazione e dei piani di produzione nel manuale Controllo avanzamento produzione*

Convalida del piano dei fabbisogni

Dopo aver creato il piano dei fabbisogni, un piano principale di produzione o un piano dei fabbisogni materiali, è possibile convalidarlo per garantire una capacità sufficiente nel centro di lavoro. Usare il programma Pianificazione di massima della capacità (R3382) per generare dati sulla pianificazione della capacità.

Il software J.D. Edwards usa lo stesso programma per generare dati relativi alla pianificazione di massima della capacità (RCCP) e alla pianificazione dei fabbisogni di capacità (CRP). L'unica differenza consiste nel centro di lavoro che si specifica nella selezione dati.

Le differenze principali tra CRP e RCCP sono:

- RCCP viene eseguito di solito per articoli finiti nel piano principale di produzione (MPS) e include solo centri di lavoro critici
- CRP viene eseguito di solito per tutti gli articoli prodotti e include tutti i centri di lavoro

Se i centri di lavoro critici sono inclusi nei cicli degli ordini di lavorazione generati dalla pianificazione dei fabbisogni materiali (MRP), il sistema include anche gli ordini MRP nel RCCP, poiché RCCP e CRP usano lo stesso programma batch.

Il programma per la rigenerazione CRP/RCCP crea quanto segue:

- Messaggi per capacità insufficiente o eccessiva
- Carico del centro di lavoro
- Riepilogo per periodo

L'unità marginale dei centri di lavoro critici può essere un operaio o una macchina, quale tra le due consente di incrementare la capacità del centro di lavoro. Un centro di lavoro è basato sulla manodopera se la capacità del centro di lavoro aumenta con l'aumentare del numero di addetti. Un centro di lavoro è basato sulle macchine se la capacità del centro di lavoro aumenta con l'aumentare del numero di macchine. Utilizzare il campo Codice di carico nello schermo Revisioni file principale centro di lavoro per definire la risorsa chiave.

I seguenti concetti sono utili per capire il piano principale:

Risorse	Le risorse indicano le unità associate ad un centro di lavoro per ogni giorno lavorativo del Calendario giorni lavorativi. Il sistema visualizza le risorse ad esempio ore, unità, importi monetari, spazi nel reparto e via di seguito. Le informazioni vengono abbinate al centro di lavoro per ogni giorno lavorativo del calendario dei giorni lavorativi. Il sistema usa queste informazioni per eseguire la programmazione al più tardi degli ordini di lavorazione nel sistema Controllo avanzamento produzione e per calcolare le ore disponibili ai fini della pianificazione delle risorse e delle capacità. I dati relativi alle unità di risorsa possono essere inseriti e modificati manualmente per ogni centro di lavoro e per ogni giorno lavorativo usando il programma Modifica unità risorsa (P3007).
Ore del centro di lavoro	Usare il programma Aggiornamento centro di lavoro (R3007G) per ricalcolare automaticamente le ore del centro di lavoro. È un programma da utilizzare solo per l'elaborazione dei dati. Esso, infatti, non produce report. È possibile, tuttavia, visualizzare i risultati dell'ultima operazione di aggiornamento nello schermo Unità di risorsa centro di lavoro.

Operazioni preliminari

- ❑ La pianificazione dei fabbisogni di capacità (CRP) segue lo stesso livello di pianificazione operativa della pianificazione dei fabbisogni di materiali (MRP). È necessario sincronizzare i seguenti elementi per i sistemi MRP e CRP:
 - L'orizzonte di pianificazione
 - I tipi di documento degli ordini di lavorazione
 - Gli stati delle regole di inserimento della domanda e dell'offerta

Generazione dei piani dei fabbisogni di capacità

Usare il programma Pianificazione fabbisogno di capacità (R3382) per confrontare i possibili fabbisogni di capacità con la capacità disponibile nei centri di lavoro critici. Il piano indica se sia necessario aggiornare il piano principale per creare carichi di lavoro adatti o per migliorare l'utilizzo di risorse limitate.

Se si esegue il programma Pianificazione fabbisogno di capacità, il sistema:

- Identifica i centri di lavoro critici
- Identifica le unità marginali dei centri di lavoro critici
- Calcola la capacità dei centri di lavoro critici
- Calcola il carico di MPS per i centri di lavoro critici

Per calcolare la capacità dei centri di lavoro critici, il sistema usa la seguente formula standard:

Numero di dipendenti (o macchine) x ore giornaliere x fattore di efficienza x fattore di utilizzo

Il fattore di efficienza può essere calcolato manualmente dividendo le ore standard per le ore effettive. Ad esempio, se una squadra porta a termine in 10 ore un lavoro per il quale ne sono state stabilite 8, significa che il fattore di efficienza della squadra è pari a 80% ($8 / 10 = 0,80$).

Il risultato dell'operazione inversa (ore effettive / ore standard), è chiamato fattore di realizzazione.

L'utilizzo è calcolato determinando il numero di ore giornaliere in cui il centro di lavoro è effettivamente disponibile rispetto al periodo di utilizzo standard. Un obiettivo di utilizzo del 100% non è realistico poiché l'utilizzo è influenzato da fattori quali, ad esempio, la manutenzione preventiva, le pause dei dipendenti ed altri fattori tipici.

Il carico MPS per i centri di lavoro critici viene calcolato usando la tabella di ciclo per gli OL pianificati (+PLO) o la tabella delle istruzioni di ciclo per gli OL confermati (+WO) con un ciclo allegato. Se l'OL è confermato (cioè, la testata è stata creata) ma all'ordine non è stata allegata nessuna istruzione di ciclo, il sistema utilizza la tabella di ciclo. Seguono le formule per il calcolo del carico MPS:

Ordini pianificati x ore unità marginale dalla tabella ciclo di produzione

Ordini confermati x ore unità marginale dalla tabella delle istruzioni del ciclo di produzione

Il codice del campo Carico nella tabella principale dei centri di lavoro (F30006) determina il tipo di unità marginali del centro di lavoro.

Le operazioni sono programmate al più tardi con la stessa logica del sistema Controllo avanzamento produzione. Il piano operativo inserisce il carico nell'arco di tempo appropriato. È necessario includere il codice della base temporale e la quantità dell'ordine nell'equazione per il calcolo del carico.

Il sistema usa la formula seguente per calcolare il carico di un'operazione:

Quantità ordine lavorazione x numero ore unità marginale nel codice base ciclo/temporale

Il sistema genera dei messaggi che indicano se il carico ha una capacità eccessiva o insufficiente.

Operazioni preliminari

- ☐ Eseguire il report delle ore e delle quantità per le operazioni complete o parzialmente complete per assicurare la correttezza delle cifre relative al carico rilasciato. Fare riferimento a *Ore e quantità* nel manuale *Controllo avanzamento produzione*.
- ☐ Verificare che esistano le risorse per tutti i centri di lavoro critici. Fare riferimento a *Impostazione dei centri di lavoro* nel manuale *Controllo avanzamento produzione*.
- ☐ Impostare le regole di inserimento della domanda e dell'offerta per la pianificazione di massima della capacità (RCCP).
- ☐ Eseguire il programma Piano principale di produzione (MPS).

Opzioni di elaborazione Pianificazione fabbisogno di capacità CRP/RCCP (R3382)

Scheda Elaborazione

Queste opzioni di elaborazione consentono di specificare le variabili che il sistema utilizza per la rigenerazione di CRP/RCCP.

1. Percentuale della soglia di sottocapacità

Questa opzione di elaborazione serve a specificare la soglia percentuale al di sotto della quale il sistema considera ancora il centro di lavoro come sottocarico. Il sistema visualizza dei messaggi con stato U (sottocapacità) per un carico che si trova al di sotto della soglia percentuale che ne indica il valore nominale.

2. Percentuale della soglia di sovraccapacità

Questa opzione di elaborazione serve a specificare la percentuale al di sopra della capacità nominale che il sistema visualizza come sovraccapacità e come centro di lavoro sovraccarico. Il sistema visualizza dei messaggi con stato O (sovraccapacità) per quei carichi che si trovano al di sopra della soglia percentuale che ne indica il valore nominale.

3. Deposito

Questa opzione di elaborazione serve a specificare il deposito che il sistema utilizza per il programma Rigenerazione pianificazione CRP/RCCP (R3382).

4. Regole di inserimento domanda/offerta

Questa opzione di elaborazione serve a specificare le regole di configurazione domanda/offerta che il sistema utilizza per la generazione di un articolo. Le Regole configurazione domanda/offerta definiscono i criteri che il sistema utilizza per selezionare gli ordini attivi per l'elaborazione.

5. Modalità di capacità

2 = Pianificazione di massima della capacità

3 = Capacità totale

Questa opzione di elaborazione serve a specificare la modalità di capacità utilizzata dal sistema.

I valori validi sono:

2 Il sistema utilizza la verifica di fattibilità del piano.

3 Il sistema utilizza la pianificazione fabbisogni di capacità.

6. Unità di misura

Questa opzione di elaborazione serve a specificare l'unità di misura che il sistema utilizza per la pianificazione al più tardi del carico di capacità. L'unità di misura di default è HR (ora).

7. Ricalcolo per gruppo di assegnazione

Vuoto (default)

1

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema consolida più centri di lavoro in un gruppo di assegnazione per la verifica. I valori validi sono:

Vuoto I centri di lavoro non sono consolidati in un gruppo di assegnazione.

1 I centri di lavoro sono consolidati in un gruppo di assegnazione.

8. Stato operazione ciclo chiuso

Inserire lo stato per operazione ciclo chiusa. Il sistema Pianificazione risorse e capacità non include le operazioni il cui stato (OPST) sia superiore o uguale a tale valore. Se si lascia vuoto, il carico viene calcolato per tutte le fasi del ciclo.

Revisione del carico del centro di lavoro

Usare la versione inerente alla pianificazione di massima della capacità del programma Carico capacità (P3313) per verificare i dati relativi al carico e alla capacità per il centro di lavoro selezionato. I dati relativi al carico e alla capacità dipendono dal codice di carico inserito dall'utente per il centro di lavoro nello schermo Revisione centro lavoro.

► Come verificare il carico del centro di lavoro

Nel menu Pianificazione giornaliera di massima della capacità (G3312), scegliere Revisione carico per centro di lavoro.

Nel menu Operazioni giornaliere - CRP (G3313), scegliere Revisione carico per centro di lavoro.

1. Nello schermo Revisione carico centro di lavoro, completare il seguente campo e fare clic su Trova:
 - Filiale centro di lavoro
 - Centro di lavoro

PeopleSoft

Revisione carico centro di lavoro

Selezione Trova Chiudi Schermo Strumenti

Centro di lavoro 200-201 Filter

Filiale centro di lavoro M30

Unità misura HR Data inizio Solo ore macchina

Descr.	Scaduto 1	Scaduto 2
☒ CARICO - INCLUSO ATTREZZAGGI		
☐ Carico rilasciato		
☐ Carico programmato		
☐ Carico totale		
☐ .		
☐ CARICO CONTRO CAPACITA'		
☐ Capacità lorda		
☐ Capacità calcolata		
☐ % capacità utilizzata		
☐ Capacità disponibile		

2. Verificare i campi seguenti:
 - Unità misura
 - Data inizio
 - Descr.

Revisione dei riepiloghi periodo

Usare il programma Riepilogo periodo (P3312) per controllare gli elementi che compongono il carico di capacità per un periodo di tempo definito per un dato centro di lavoro. È possibile visualizzare in dettaglio tutti gli ordini futuri e correnti programmati per un dato centro di lavoro.

Il sistema riepiloga il carico per periodo usando l'unità di misura selezionata dall'utente. Il sistema, inoltre, visualizza la percentuale del carico percentuale pianificato per quel dato periodo relativamente ad un articolo o ad un ordine.

► Come verificare i riepiloghi per periodo

Nel menu Pianificazione giornaliera di massima della capacità (G3312), scegliere Riepilogo periodo – Pianificazione di massima della capacità.

Nel menu Operazioni giornaliere - CRP (G3313), scegliere Riepilogo periodo – Requisiti capacità.

1. Nello schermo Gestione rettifica riepilogo periodo, completare i seguenti campi e fare clic su Trova:
 - Deposito centro lavoro
 - Centro lavoro
 - Unità misura
 - Periodo Da
 - A
2. Verificare i campi seguenti:
 - Fine Periodo
 - Articolo
 - Unità
 - %
 - N. Ordine

Revisione dei piani di lavoro per stato di produzione

Usare il programma Inquiry assegnazione operazioni (P31220) per individuare ed aggiornare i dati relativi alla pianificazione dei centri di lavoro. Il workbench costituisce il punto di partenza per la pianificazione del centro di lavoro e il rilascio del lavoro al reparto. Questo programma può essere utilizzato per:

- Accedere ai dati relativi all'ordine di lavorazione, inclusa la testata, la lista parti e le istruzioni di ciclo
- Controllare le informazioni relative agli ordini di lavorazione, come il centro di lavoro, le ore manodopera, macchinari e attrezzaggio rimanenti.
- Ordinare gli ordini di lavorazione per data d'inizio, data richiesta o per i codici di stato operazione
- Modificare il codice stato ordine di lavorazione, la data iniziale o la data richiesta

► Come controllare i piani di lavoro per stato di produzione

Nel menu Pianificazione giornaliera di massima della capacità (G3312), scegliere Inquiry assegnazione operazioni.

Nel menu Operazioni giornaliere - CRP (G3313), scegliere Lista di assegnazione.

1. Nello schermo Gestione assegnazione operazioni, completare i seguenti campi e fare clic su Trova:
 - Centro lavoro
 - Data/periodo dal
 - Data/periodo al

- Stato finale oper.

PeopleSoft®

Gestione assegnazione operazioni

Selezione Trova Chiudi Riga Strumenti

Centro lavoro 200-101 Weld

Data/periodo dal 01/06/05 Data/periodo al

Stato iniziale oper. Stato finale oper. 90

Sequenza visualizzazione

☒ Data fine
☐ Data inizio

N. Ordine	Tipo	Sequenza Operazioni	Stato Operazioni	Data Inizio	Data Richiesta	Ore macchina Rimanenti	Ore manod. Rimanenti	Ore att. Rimanenti
451039	WO	40,00		07/06/05	07/06/05		10,00	0,25
							10,00	0,25
451021	WO	40,00		08/06/05	12/06/05		5,10	0,50
							5,10	0,50
452437	WO	40,00		15/06/05	24/06/05		255,10	0,50
							255,10	0,50

2. Review the production information.

Descrizione campi per la revisione dei piani di lavoro per lo stato di produzione

Descrizione

Stato finale oper.

Glossario

Codice definito dall'utente (31/OS) che indica lo stato di un'operazione. Lo stato finale operazione viene usato come punto di riferimento per la selezione dei dati dell'ordine di lavorazione da visualizzare.

Opzioni di elaborazione Inquiry assegnazione operazioni (P31220)

Default

1. Inserire i Dati di default stato OPERAZIONE per precaricare i dati nello schermo al momento dell'inquiry iniziale. Se vuoto, i dati non verranno precaricati:

Da stato:

A stato:

2. Inserire il numero di giorni di default:

Precedenti alla data odierna per la Data iniziale.

Successivi alla data odierna per la Data finale.

Versioni

Inserire la versione usata per ogni programma.

1. Elaborazione ordine di lavorazione (P48013)

Vuoto = ZJDE0001

2. Ciclo ordine di lavorazione (P3112)

Vuoto = ZJDE0001

3. Lista parti ordine di lavorazione (P3111)

Vuoto = ZJDE0001

4. Inquiry parti ordine di lavorazione (P3121)

Vuoto = ZJDE0001

5. Inquiry assegnazione operazione (P31220)

Vuoto = ZJDE0001

6. Quantità ordine di lavorazione (P31121)

Vuoto = ZJDE0001

6. Ore ordine di lavorazione (P31122)

Vuoto = ZJDE0001

Processo

1. Calcolo quantità

Vuoto = Quantità rimanente include quantità scartata/annullata

1 = Quantità rimanente non include quantità scartata/annullata

Revisione dei carichi per piano di produzione e per centro di lavoro

Il programma Revisione piano centro lavoro (P31224) consente di verificare il carico del piano di produzione e dell'ordine di lavorazione per un centro di lavoro. È possibile riesaminare un giorno, una settimana o un mese del carico del piano di produzione o dell'ordine di lavorazione. È anche possibile selezionare una serie di date specifica per visualizzare il carico di un centro di lavoro. Se è necessario rettificare il carico pianificato nel centro di lavoro, è possibile accedere a diversi schermi nei quali eseguire le modifiche.

Il programma Verifica piano centro lavoro (P31224) è utilizzato per gli articoli di produzione continua ed è un modo per visualizzare il carico di un centro di lavoro. Un'opzione di elaborazione consente di inserire i carichi generati per un ordine di lavorazione, prima o dopo i carichi di produzione continua.

► Come verificare i carichi per piano di produzione e centri di lavoro

Nel menu Ordini giornalieri - Produzione discreta (G3111), scegliere Revisione piano centro di lavoro.

1. Nello schermo Revisione piano centro di lavoro, completare i seguenti campi per individuare la pianificazione del centro di lavoro:
 - Dep./fabbrica

- Centro di lav.
2. Per limitare la ricerca, completare i seguenti campi opzionali, quindi fare clic su Trova:
- Tipo ord.
 - Valido da
 - A

PeopleSoft®

Revisione piano centro di lavoro

Selezione Trova Chiudi Schermo Riga Strumenti

Centro di lav. R-112 Dep./fabbrica M30

Valido da 01/06/0 Tipo ord. SC

Seleziona	Secondo codice Articolo	Data	N. Ordine	Tipo	Data Fine	Quantità Pianificate	UM	Linea/Cella	St Op	Percentuale Capacità
☒	2031	18/06/05	452277	SC		160	EA	R-A1		15,05
☐	2031	18/06/05	452277	SC		160	EA	R-A1		19,05
☐	2032	18/06/05	452285	SC		400	EA	R-A1		56,60
☐	2032	18/06/05	452285	SC		400	EA	R-A1		66,60
☐	2033	18/06/05	452293	SC		330	EA	R-A1		97,59
☐	2033	18/06/05	452293	SC		330	EA	R-A1		105,84
☐	2037	18/06/05	452349	SC		160	EA	R-C1		107,89
☐	2038	18/06/05	452357	SC		400	EA	R-C1		112,94
☐	2039	18/06/05	452365	SC		330	EA	R-C1		117,11

Opzioni di elaborazione Revisione piano centro lavoro (P31224)

Scheda Default

1. Tipo documento

Un tipo di documento specifico

Vuoto = Nessun default

Questa opzione di elaborazione serve a specificare il tipo di documento di default associato all'ordine di lavorazione o al piano di produzione. Il tipo di documento è un codice definito dall'utente (00\DT) che indica l'origine e la funzione del documento. Inserire il tipo di documento da inserire come default o sceglierlo dallo schermo Selezione codici definiti dall'utente.

Scheda Opzioni visualizzazione

1. Date subfile
 - 1 = Mensile
 - 2 = Settimanale
 - 3 = Giornaliero

Quest'opzione di elaborazione serve a specificare il modo in cui il sistema calcola e visualizza i carichi. I valori validi sono:

- 1 Il sistema calcola e visualizza i carichi mensili.
- 2 Il sistema calcola e visualizza i carichi settimanali.
- 3 Il sistema calcola e visualizza i carichi giornalieri.
- Vuoto Il sistema calcola e visualizza i carichi giornalieri.

Scheda Elaborazione OL

1. Includere i carichi generati dagli OL
 - 1 = Prima dei carichi di produzione
 - 2 = Dopo i carichi di produzione
 - Vuoto = Nessun carico OL

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema include i carichi degli ordini di lavorazione prima del piano di produzione, dopo il piano di produzione o in nessun caso. I valori validi sono:

- 1 Il programma genera i carichi prima del piano di produzione.
- 2 Il programma genera i carichi dopo il piano di produzione.
- Vuoto Il sistema non riconosce i carichi degli ordini di lavorazione.

2. Da stato operazione Includere come operazione attiva
 - Vuoto = Nessuno stato specifico da includere

Questa opzione di elaborazione serve a specificare lo stato che il sistema utilizza per gli ordini di lavorazione o per la produzione continua ogni volta che viene completata una fase del ciclo. Lo stato dell'operazione è

un codice definito dall'utente (31/OS) che descrive lo stato dell'ordine di lavorazione o della produzione continua. Inserire lo stato operazione da utilizzare come default o sceglierlo dallo schermo Selezione codici definiti dall'utente.

3. A stato operazione

Includere come operazione attiva

Vuoto = Nessuno stato specifico da includere

Questa opzione di elaborazione serve a specificare lo stato dell'operazione che il sistema utilizza per gli ordini di lavorazione o per la produzione continua ogni volta che viene completata una fase del ciclo.

Lo stato dell'operazione è un codice definito dall'utente (31/OS) che descrive lo stato dell'ordine di lavorazione o della produzione continua. Inserire lo stato operazione da utilizzare come default o sceglierlo dallo schermo Selezione codici definiti dall'utente.

Scheda Versioni

1. Revisioni produzione (P3109)

Questa opzione di elaborazione serve a specificare la versione che il sistema utilizza quando si seleziona l'opzione riga per passare al programma Inserimento/modifica produzione continua (P3109) dal programma Revisione pianificazione centri di lavoro (P31224). Se questo campo viene lasciato vuoto, il sistema utilizza la versione ZJDE0001 del programma Inserimento/modifica produzione continua.

Le versioni controllano come il programma Inserimento/modifica produzione continua visualizza i dati. Può quindi essere necessario impostare le opzioni di elaborazione in modo che puntino a delle versioni in particolare per poter soddisfare le proprie esigenze.

Consumo della quantità prevista

Il consumo della quantità prevista è associato alla regola limite pianificazione H ed è basato sulla supposizione che gli ordini cliente effettivi riducano, o consumino, le quantità della previsione. Il piano inizia con una stima (previsione). La quantità prevista viene utilizzata per soddisfare gli ordini effettivi. Il consumo della quantità prevista confronta e usa la quantità maggiore tra quella prevista e gli ordini cliente per calcolare il consumo da sottrarre dalla quantità previsione lorda e ottenere la quantità previsione netta.

I periodi di consumo della previsione (FCP) sono definiti dall'utente e vengono memorizzati nella tabella dei periodi di consumi della previsione (F3405). All'interno di FCP, il sistema elabora gli ordini cliente rispetto alla quantità previsione lorda (non rettificata) (tipo di quantità -FCSU) su base FIFO. Il sistema genera ulteriori periodi se le date finali delle previsioni non coincidono con le date finali dei raggruppamenti temporali.

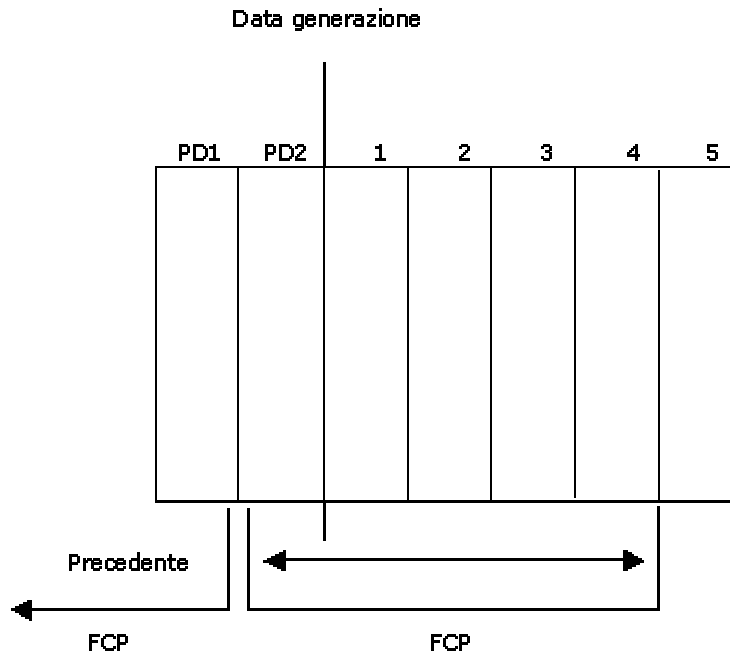
I periodi aggiuntivi relativi al consumo della quantità prevista sono incrementali rispetto al numero di periodi identificati nel programma Pianificazione requisiti MRP/MPS (R3482). Il totale di tutti i periodi non può essere superiore a 52.

Il sistema applica i calcoli del consumo della previsione solo se è stata impostata correttamente la relativa opzione di elaborazione. Per usare il consumo della previsione, la regola del limite di pianificazione deve essere H e il limite temporale di pianificazione deve essere 999. Questi valori vengono impostati nello schermo Ulteriori dati sistema.

Raggruppamenti temporali arretrati

È possibile impostare il numero di raggruppamenti temporali arretrati a 1 o 2.

Raggruppamenti temporali arretrati



- Il primo raggruppamento temporale arretrato (PD2) include tutti i movimenti previsti prima della data di generazione corrente ma all'interno del periodo di previsione corrente.
- Il secondo (PD1) include tutti i movimenti previsti prima dell'inizio del periodo di previsione corrente.

Se si usa almeno un periodo arretrato, il sistema calcola la quantità non consumata per il primo raggruppamento nel modo seguente:

- Previsioni arretrate (=FCST precedente alla data di generazione ma successiva alla data di inizio del periodo di previsione):
 - Ordini cliente arretrati (non spediti) all'interno del periodo di consumo della previsione
 - Ordini cliente che sono stati spediti durante il periodo di consumo della previsione, ma prima della data di generazione.
- Le previsioni arretrate rimanenti – FCST sono aggiunte alla previsione -FCST del primo periodo non arretrato.

Periodi dell'orizzonte di pianificazione

È possibile specificare le date finali del periodo e del consumo della previsione dei raggruppamenti temporali nello schermo Gestione rettifiche consumo della previsione. Il numero di periodi giornalieri, settimanali e FCP inclusi nell'orizzonte di pianificazione possono essere specificati nell'opzione di elaborazione della versione per la rigenerazione MPS del programma Pianificazione requisiti MRP/MPS (R3482). I periodi concessi sia per i periodi delle previsione che per i raggruppamenti temporali sono 52.

Se si specifica un numero di settimane nell'orizzonte di pianificazione nelle opzioni di elaborazione e la fine dei raggruppamenti temporali non coincide con la fine di un periodo di previsione, il sistema crea un altro raggruppamento temporale la cui fine coincide con la fine del periodo di previsione.

Se si definiscono i periodi di consumo della previsione per mese e il periodo di consumo della previsione non coincide con la data finale del mese del calendario di produzione, il sistema visualizza la data di consumo della previsione (e non la data di fine mese) come raggruppamento temporale.

Esiste un'opzione di elaborazione relativa al piano principale di produzione che consente di evidenziare tutti i periodi di previsione nell'Inquiry per periodo-ATP. In questo modo è più semplice distinguere i raggruppamenti temporali dai periodi di previsione.

Calcolo del consumo della previsione

I periodi per il consumo della previsione sono definiti in modo da rappresentare un periodo nel quale le previsioni vengono consumate parzialmente, completamente o in quantità eccessiva dagli ordini cliente. Questa operazione consente di includere più di un raggruppamento temporale nel calcolo del consumo della previsione. È possibile, in pratica, designare un periodo di tempo più lungo (il periodo del consumo della previsione) per il confronto fra le previsioni lorde e le vendite lorde e le consegne lorde combinate.

Con l'elaborazione del consumo delle previsioni, il sistema usa le seguenti quantità:

-FSCU	Quantità prevista non rettificata per un articolo specifico dalla tabella delle previsioni analitiche.
-SOU	Ordini cliente effettivi dalla tabella dettaglio ordini cliente.
-SO	Parte del totale degli ordini cliente che utilizzano la quantità prevista. -SO può superare la previsione quando gli ordini cliente superano la previsione.
-SHIP	Spedizioni avvenute nel periodo di previsione del consumo
-FCST	Previsione non utilizzata (netta)
+WO, +PLO	Ordini di lavorazione e ordini pianificati: ordini di rifornimento che coprono il fabbisogno netto.

Nell'esempio seguente, gli ordini di lavorazione per 50 e 135 unità sono aperti. La previsione è suddivisa lungo il periodo di consumo previsto e viene utilizzata su base FIFO. -SHIP + -SOU = Domanda totale (10+ 40 + 175 = 225). La domanda totale utilizza il metodo FIFO (first in first out), perciò la previsione iniziale viene utilizzata e registrata nella riga -SO. Il saldo netto della previsione viene registrato nella riga -FCST. Nei primi tre periodi, il valore -FCST

(netto) viene ridotto di 225 pezzi totali. Il valore –SO indica l'importo utilizzato per ogni periodo e il totale di 225 pezzi. I messaggi ordini di lavorazione suggeriscono +WOU da 50 a 85. I messaggi suggeriscono il sollecito e la diminuzione di +WOU in 6-30 da 135 a 100 per il periodo giugno 17. Il periodo di consumo previsione è mensile e indicato con un asterisco nel periodo. La funzione è attivata quando le opzioni di elaborazione per i raggruppamenti temporali sono impostati.

Tipo quantità	Settimane				
	1	2	3	4	5
	6-30-05	6-10-05	6-17-05	6-24-05	* 6-30-05
+BAU	75	15	-35	-135	-235
+BA	75	15			
+WOU		50			135
+WO		85	100		
-FSCU	60	100	100	100	80
-FCST			35	100	80
-SHIP	10				
-SOU	40				175
-SO	60	100	65		
=EAU	15	-35	-135	-235	-180
=EA	15				

Impostazione dei periodi di consumo della previsione

Impostare i periodi di consumo della previsione per identificare un periodo di tempo nell'arco del quale le quantità previste sono utilizzate per soddisfare gli ordini cliente. I periodi di consumo della previsione sono memorizzati nella tabella Periodi previsione consumo (F3405).

Per ogni periodo di consumo della previsione, è necessario impostare la data finale nello schermo per la rettifica dei periodi di consumo previsione. I periodi si applicano a tutto il sistema. Non è possibile avere diversi periodi di consumo per diverse ubicazioni o diversi depositi/fabbrica.

Il sistema aggiunge i periodi di consumo al numero di periodi dei raggruppamenti temporali specificato nelle opzioni di elaborazione per i programmi DRP/MPS rigenerativi. Il totale di tutti i periodi non può essere superiore a 52.

Nota

Non è necessario inserire la previsione per lo stesso andamento dei periodi di consumo della previsione. Ad esempio, è possibile utilizzare previsioni settimanali per semplificare la domanda con un periodo consumo mensile.

Operazioni preliminari

- ❑ Verificare di aver impostato i seguenti dati:
 - La regola del limite di pianificazione H nell'elenco dei codici definiti dall'utente 34/TF
 - I tipi di ordine nella tabella dei codici definiti dall'utente 40/CF che si desidera includere nei calcoli degli ordini spediti
 - Il tipo di quantità -SHIP nella tabella di codici 34/QT, per calcolare la quantità degli ordini spediti
 - I tipi di ordine nella tabella di codici definiti dall'utente 40/IU, per aggiornare il magazzino (include il tipo di ordine SO)
 - Il valore H nel campo Regola limite pianificazione della scheda dei dati deposito nello schermo Ulteriori dati sistemi
 - Il campo Limite di pianificazione nella scheda dei dati deposito nello schermo Ulteriori dati di produzione con un valore che supera l'orizzonte di pianificazione
 - Le opzioni di elaborazione corrette nel programma Pianificazione requisiti MRP/MPS (R3482)

Nota

È necessario impostare il campo del limite di pianificazione nella scheda dei dati deposito nello schermo Ulteriori dati sistema con un valore che superi il termine dell'orizzonte di pianificazione. (La J.D. Edwards consiglia un limite di pianificazione di 999). Se il limite di pianificazione non è oltre l'orizzonte di pianificazione, i programmi di pianificazione batch (DRP/MPS/MRP rigenerativi e per eccezione) non vengono eseguiti correttamente.

► Come impostare i periodi di consumo

Nel menu Impostazione pianificazione materiali (G3442), scegliere Previsione consumo per periodi.

1. Nello schermo Gestione rettifiche previsione consumo, completare i seguenti campi e fare clic su OK:
 - Data fine periodo
 - Tipo Periodo

PeopleSoft®

Gestione rettifiche previsione consumo

OK Trova Elimina Annulla Strumenti

Data fine periodo 12/31/05

Record 1 - 10 Personalizza griglia

	Data Fine periodo	Tipo Periodo
☒	01/31/06	FC
☐	02/28/06 FC	
☐	03/31/06 FC	
☐	04/28/06 FC	
☐	05/31/06 FC	
☐	06/30/06 FC	
☐	07/31/06 FC	
☐	08/31/06 FC	
☐	09/29/06 FC	
☐	10/31/06 FC	

Descrizione campi Periodi previsioni consumo

Descrizione	Glossario
Data fine periodo	La data in cui finisce il periodo corrente.
Tipo Periodo	Tipo di record da usare in congiunzione con le Previsioni consumo. I valori validi sono: FC Periodo previsione consumo TS Raggruppamenti costi temporali

Piano principale di produzione a più livelli

I piani principali a più livelli supportano la produzione e la spedizione degli assemblati su commessa.

Impostare e creare i piani principali a più livelli per:

- Definire i dati relativi alla domanda per famiglia ed eseguire le modifiche necessarie.
- Definire le distinte di pianificazione per acquisire i dati relativi alle opzioni e alle caratteristiche dei prodotti che verranno richieste. Quando sono disponibili diverse opzioni di acquisto dei materiali, il personale addetto alla pianificazione può prendere le decisioni sulla base di informazioni accurate nell'intervallo di tempo disponibile. Il sistema utilizza le distinte di pianificazione per notificare agli addetti alla pianificazione di situazioni che richiedono un'attenzione particolare.
- Aggiornare i piani relativi a un prodotto con le modifiche richieste dai clienti o con quelle apportate alle specifiche di progettazione.
- Personalizzare l'elaborazione della pianificazione in modo che questa includa soltanto le informazioni che servono all'utente.
- Espandere gli ordini pianificati fino al livello di singolo componente.

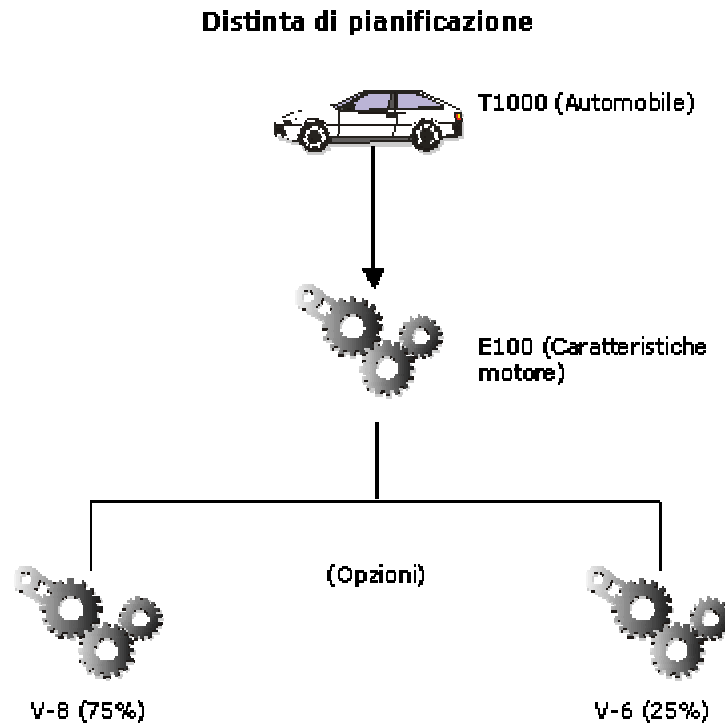
Distinte di pianificazione

Le distinte di pianificazione sono gruppi di articoli, in formato distinta base, che riflettono il modo in cui un articolo viene venduto. Le distinte di pianificazione permettono di tenere conto della varietà di opzioni e caratteristiche che possono essere incluse come componenti in un articolo finito pronto alla vendita.

Esse consentono di configurare uno pseudo prodotto finale. Utilizzando uno pseudo prodotto non è necessario assegnare un codice parte esclusivo o gestire una distinta base per ogni combinazione di opzioni e caratteristiche che possono essere incluse nel prodotto finito.

Definire le distinte di pianificazione per acquisire i dati relativi alle opzioni e alle caratteristiche dei prodotti che verranno richieste. La pianificazione del montaggio finale coordina la scelta dei materiali e del tipo di assemblaggio dopo che sono state definite le opzioni del prodotto.

Il seguente grafico illustra la distinta di pianificazione per un'automobile con due opzioni possibili per il motore:



Ai fini della pianificazione è possibile assegnare un codice parte a ogni caratteristica del motore. Due opzioni diverse di motore non possono essere, ovviamente, montate contemporaneamente, quindi le caratteristiche del motore non si trovano nel magazzino. Si tratta di uno pseudo prodotto.

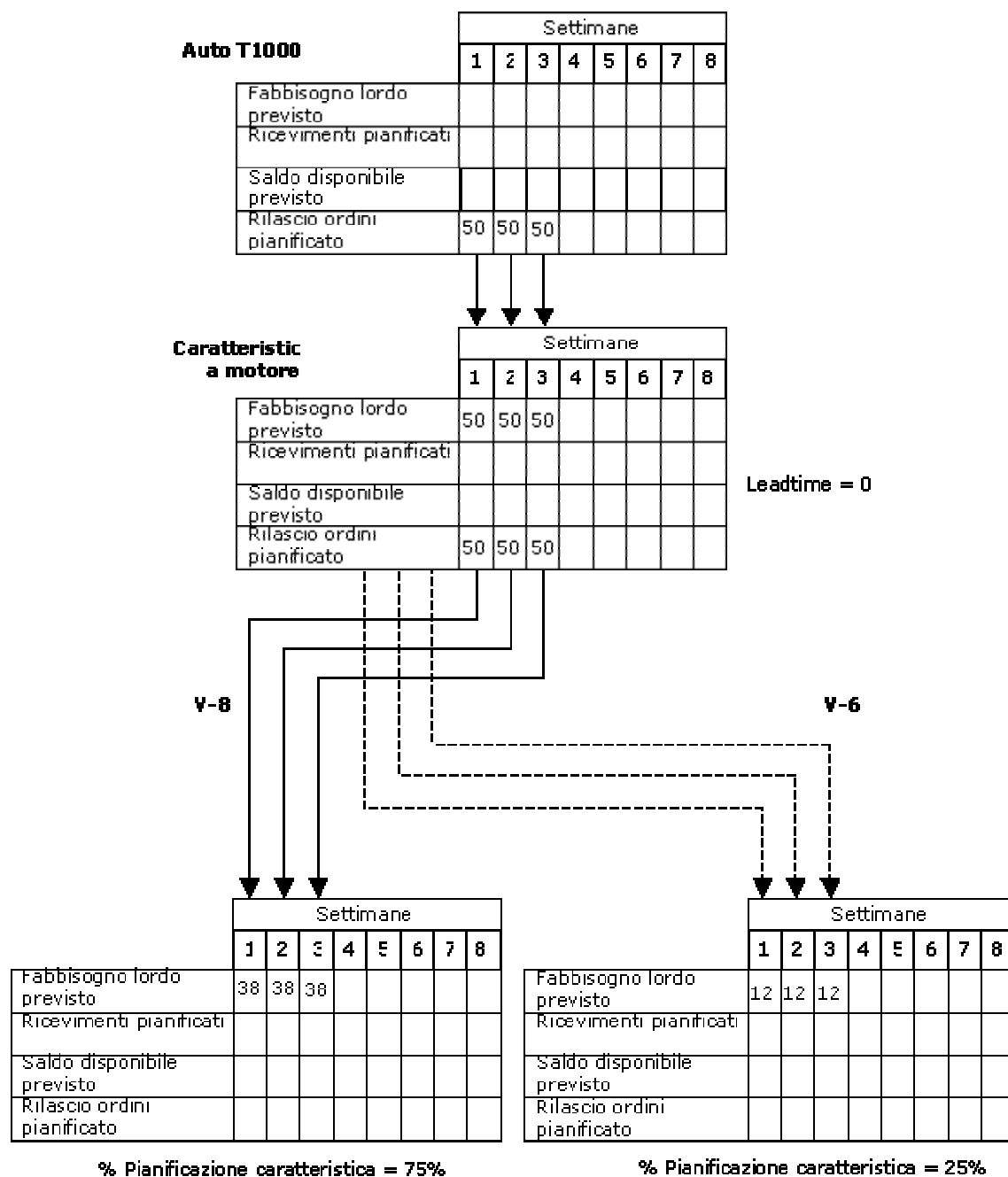
Un tipo di stoccaggio K indica che l'articolo principale (l'automobile) è stato pianificato come un kit. La caratteristica (motore) ha un tipo di stoccaggio = 0 (fantasma). Gli articoli fantasma richiedono un tipo speciale di elaborazione dove il leadtime è uguale a zero e la procedura di riordino è lotto per lotto.

L'addetto alla pianificazione non conosce il tipo di motore che viene installato su ogni automobile durante il mese successivo, ma l'indice di motori utilizzati è, spesso, costante. La distinta di pianificazione riportata qui sopra identifica le percentuali di ogni tipo di motore che si desidera spedire.

Mostrando in dettaglio questa distinta e confrontandola con il piano principale delle auto della famiglia T1000, il sistema può calcolare le caratteristiche totali per ogni tipo di motore.

Esempio: dettaglio degli ordini pianificati

In questo esempio, il sistema utilizza un'elaborazione fantasma per passare gli ordini pianificati dall'articolo principale (automobile T1000) direttamente alla realizzazione dell'ordine pianificato del motore. Il sistema utilizza le percentuali di pianificazione per mostrare in dettaglio la realizzazione degli ordini pianificati delle caratteristiche fino ad arrivare al fabbisogno lordo dei motori V=8 e V=6.



La pianificazione dei fabbisogni di materiali (MRP) acquista i componenti necessari all'assemblaggio dei motori come, ad esempio, pistoni, testate, ecc. Quando si riceve un ordine per l'automobile T1000 con una determinata combinazione di caratteristiche, il tipo di motore scelto viene impegnato al prodotto finale di vendita dopo che la lista parti è stata abbinata all'ordine di lavorazione in assemblaggio finale.

Impostazione delle percentuali delle caratteristiche pianificate

È possibile definire la percentuale pianificata per una determinata caratteristica di un prodotto in base alla previsione delle vendite.

Quando si imposta una percentuale caratteristica pianificata, è possibile modificare le percentuali sulle quali l'articolo principale ipotetico si basa. Questo consente all'utente di tenere conto di eventuali modifiche di pianificazione sulle quali si potrebbero basare le previsioni.

► Come impostare una percentuale di una caratteristica pianificata

Nel menu PDM Operazioni giornaliere produzione discreta (G3011), scegliere Inserimento/modifica distinta.

1. Nello schermo Gestione distinta base, completare i seguenti campi e fare clic su Trova per individuare l'articolo per il quale si desidera pianificare gli ordini:
 - Dep./fabb.
 - Cod. articolo
2. Scegliere un record e premere Seleziona.
3. Nello schermo Inserimento dati distinta base, completare il seguente campo e fare clic su OK:
 - % piano Carat.

Descrizione campi per le percentuali caratteristica pianificata

Descrizione	Glossario
% piano Carat.	Percentuale di domanda di un determinato prodotto in base alle proiezioni di produzione. Ad esempio, in base alla domanda, una società potrà decidere di produrre il 65% del proprio lubrificante ad alta viscosità e il 35% a bassa viscosità. Il sistema di pianificazione dei requisiti di materiale utilizza questa percentuale per pianificare con precisione i co/sottoprodotti di un processo. Inserire la percentuale come numero intero, ad esempio, 5% scritto 5.0. Il valore di default è 0%.

Generazione dei piani principali a più livelli

Nel menu Pianificazione DRP/MPS/MRP mono-plant (G3422), scegliere MPS - Rigenerativo.

Quando si esegue la versione della rigenerazione globale del programma Pianificazione requisiti MRP/MPS (R3482), il sistema compila un piano principale di produzione. Scegliere la versione Per eccezione del programma Pianificazione requisiti MRP/MPS quando si desidera includere soltanto gli articoli che sono stati modificati dall'ultima generazione. È possibile creare una versione del programma Pianificazione requisiti MRP/MPS appositamente per la pianificazione principale multilivello.

Quando si genera un piano principale a più livelli, il sistema mostra in dettaglio i componenti che fanno parte della distinta base degli ordini pianificati e identifica le percentuali di tutti i

componenti. Mostrando in dettaglio la distinta base e confrontandola con il numero totale di vendite attese per un articolo principale, è possibile ottenere le risorse totali necessarie per ogni articolo ad ogni livello della distinta base.

Quando si genera un piano principale, il sistema valuta i dati selezionati, esegue i calcoli e indica una piano temporale per tutti i prodotti selezionati.

Operazioni preliminari

- Impostazione del piano principale a più livelli.

Pianificazione produzione a lotti

La produzione a lotti permette di realizzare dei prodotti partendo da una distinta base in un ciclo di produzione standard. L'esecuzione dipende dalle dimensioni del contenitore o dalla lunghezza del ciclo di produzione. Esempi tipici di prodotti risultanti dalla produzione a lotti sono:

- Prodotti farmaceutici
- Prodotti alimentari
- Colle
- Bevande fermentate
- Vernici

Lo scopo di questo tipo di produzione è l'elaborazione degli ordini di lavorazione con una quantità lotto che corrisponde a una distinta a lotti e l'uso degli ordini di lavorazione così creati per l'elaborazione MRP. Così come il tipo di distinta definisce in modo univoco una distinta base, è possibile utilizzare la quantità del lotto congiuntamente al tipo di distinta per definire ulteriormente una distinta univoca.

Grazie a questo metodo di produzione, alcune restrizioni di capacità determinano le dimensioni del lotto prodotto. Ad esempio, può essere necessario riempire i tini solo fino ad un certo livello per completare il processo correttamente.

Il sistema, inoltre, definisce in particolare le quantità dei componenti per il lotto. Per esempio, se un contenitore da 50 galloni richiede una data quantità di un componente, il sistema non raddoppia necessariamente tale quantità nel caso di un contenitore da 100 galloni. Tali componenti sono spesso enzimi o catalizzatori.

I contenitori sono spesso ubicati in prossimità di un processo a valle più ripetitivo. Ad esempio, per la produzione del pane, dopo aver amalgamato gli ingredienti l'impasto per il pane viene messo a lievitare in una tinozza per poi essere diviso in singole pagnotte, infornato e imballato.

Le unità di misura per i lotti sono spesso espresse in termini di volume o peso, per esempio litri o chili:

Dopo aver creato una distinta base a lotti e il ciclo di produzione per la testata dell'ordine di lavorazione, elaborare l'ordine di lavorazione a lotti per allegarvi la lista parti e le istruzioni di ciclo. Dopodiché è possibile generare un piano principale per gli ordini di lavorazione a lotti e controllarne il risultato.

Vedere inoltre

- ❑ *Istruzioni di ciclo* nel manuale *Gestione dei dati di produzione* per ulteriori informazioni sui cicli di produzione a lotti

Revisione di una distinta base a lotti

Le distinte base a lotti vengono utilizzate per tenere in considerazione i limiti fisici. Alcune industrie, ad esempio quelle farmaceutiche o alimentari, utilizzano forni o tini per realizzare delle quantità di prodotti fisse, dette lotti. È possibile inserire diverse combinazioni di dimensioni dei lotti e di tipi di distinta.

Vedere inoltre

- ❑ *Operazioni relative alle distinte base nel manuale Gestione dei dati di produzione per ulteriori informazioni sulle distinte base*

Operazioni preliminari

- ❑ Impostare l'opzione di elaborazione appropriata per visualizzare il campo Quantità batch.

► Come verificare le distinte a lotti

Nel menu PDM Operazioni giornaliere produzione discreta (G3011), scegliere Inserimento/modifica distinta.

1. Nello schermo Gestione distinta base, completare i seguenti campi e fare clic su Trova per individuare la distinta base:

- Cod. articolo
- Tipo distinta
- Deposito/ Fabbrica

Articolo	Deposito/ Batch/ Tipo	2° codice	Descrizione	Deposito/ Fabbrica	Quantità Batch	UM	Tipo Distinta base	Codice Progetto	3° codice	Codice articolo principale breve
4200	M30 / 10000 PC / M	4200	Multivitamin Tablets	M30	10.000	PC	M		4200	700023
4200	M30 / 30000 PC / M	4200	Multivitamin Tablets	M30	30.000	PC	M		4200	700023

2. Verificare i campi seguenti:

- Quantità Batch
- UM
- Tipo distinta

Descrizione campi Inserimento/modifica distinta

Descrizione Tipo distinta	Glossario
	Codice definito dall'utente (40/TB) che identifica il tipo di distinta base. E' possibile definire diversi tipi di distinta base. Ad esempio: M Distinta di produzione standard RWK Distinta di rilavorazione SPR Distinta pezzi di ricambio Il sistema inserisce il tipo di distinta M nella testata dell'ordine di lavorazione quando si crea un OL, a meno che non sia stato specificato un altro tipo di distinta. Il sistema legge il codice tipo distinta nella testata dell'ordine di lavorazione per individuare il tipo di distinta da usare per creare la lista parti dell'ordine di lavorazione. Il piano MRP usa il codice tipo distinta per identificare la distinta da usare quando si allegano i messaggi MRP. Le distinte base batch devono essere di tipo M per il sistema Controllo avanzamento produzione, determinazione costo prodotti e elaborazione MRP.
Quantità Batch	La quantità di unità finite previste da questa distinta base o ciclo di produzione. L'utente può specificare le diverse quantità di componenti in base alla quantità di prodotti finiti. Ad esempio, per 100 unità di prodotto finito è necessaria 1 oncia di solvente per unità. Tuttavia, se si producono 200 unità di prodotto finito, sono necessarie 2 oncie per unità di prodotto finito. In questo esempio l'utente imposta quantità batch di 100 e 200 unità di prodotto finito specificando la giusta quantità di solvente per unità.

Esempi: Generazione MPS per le distinte a lotti

Nel menu Pianificazione DRP/MPS/MRP mono-plant (G3422), scegliere MPS - Rigenerativo.

Usare la versione MPS –Rigenerativo del programma Pianificazione requisiti MRP/MPS (R3482) per generare un piano principale per tutti gli articoli selezionati. Questo programma funziona in modo diverso in base alla presenza o meno di più di una distinta a lotti.

Se esiste una sola distinta a lotti, il programma Piano principale di produzione utilizza la quantità del lotto nella maniera seguente:

- Come multiplo, se i fabbisogni netti sono maggiori della quantità del lotto
- Come valore minimo, se i fabbisogni netti sono inferiori alla quantità del lotto

In entrambi i casi, il programma genera un ordine pianificato diverso per ogni quantità di lotto.

Ad esempio:

Quantità lotto	Fabbisogni MPS	Ordine pianificato MPS risultante
1000	1500	1000 1000
1000	967	1000

Se ad esempio la quantità del lotto è 1000 e il fabbisogno MPS è:

- 1500, il programma genera due ordini pianificati di 1000 ciascuno

- 967, il sistema genera un ordine pianificato di 1000

Se una distinta a lotti è maggiore di tutte le quantità dei lotti, il programma utilizza la quantità del lotto maggiore e la combina con una qualsiasi delle altre per soddisfare il requisito nella maniera più accurata possibile.

Ad esempio:

Quantità lotto	Fabbisogni MPS	Ordine pianificato MPS risultante
400	1500	1000
600		600
800		
1000		
400	3000	1000
600		1000
800		1000
1000		

- Ad esempio, le quantità dei lotti sono:
 - 400
 - 600
 - 800
 - 1000
- Il fabbisogno MPS è calcolato per una quantità pari a 1500.
- Il programma genera un ordine pianificato per 1000 e un ordine per 600. Usando le quantità batch, 1600 è la quantità che meglio soddisfa il fabbisogno.

Se esistono delle distinte base a lotti e il fabbisogno netto è inferiore alla quantità lotto maggiore, il programma utilizza la quantità del lotto successiva più elevata per soddisfare il fabbisogno.

Ad esempio:

Quantità lotto	Fabbisogni MPS	Ordine pianificato MPS risultante
400	780	800
600		
800		
1000		

- Ad esempio, le quantità dei lotti sono:
 - 400
 - 600
 - 800
 - 1000
- Il fabbisogno MPS è calcolato per una quantità pari a 780.

- Il programma genera un ordine pianificato di 800.

Revisione dell'output di batch da MPS

Dopo aver generato il piano principale di produzione, utilizzare i programmi Raggruppamenti temporali MPS (P3413) e Revisione messaggio dettaglio MPS (P3411) per verificare i raggruppamenti temporali e i messaggi della generazione MPS.

I raggruppamenti temporali rappresentano un record datato della compensazione tra domanda e offerta per articoli selezionati. I messaggi riflettono il modo in cui il sistema usa i batch per generare le quantità degli ordini per i fabbisogni netti per ogni raggruppamento temporale.

► Come verificare i raggruppamenti temporali

Nel menu Operazioni giornaliere MPS (G3412), scegliere Inquiry per periodo-ATP.

1. Nello schermo Gestione raggruppamenti temporali, completare i seguenti campi per individuare i raggruppamenti temporali relativi ad un articolo:
 - Cod. articolo
 - Dep./Fabb.
2. Per sopprimere i tipi di quantità che non hanno una quantità nei raggruppamenti temporali, selezionare la seguente opzione e fare clic su Trova:
 - Eliminazione righe vuote

PeopleSoft®

Gestione raggruppamenti temporali

Trova Chiudi Schermo Strumenti

☒ Eliminazione righe vuote
☐ Riepilogo domanda e offerta
☐ Tipo quantità alternativa

Dep./Fabb.

Data di inizio

Unità di misura

Cod. articolo Multivitamin Tablets

Leadtime livello Fisso

Record 1 - 10	Scaduto	10/06/05 CF	17/06/05 P	24/06/05	01/07/05	29/07/05
+BAU Disp. iniz	10000	10000	10000	10000	20000	
+BA Disponibili	10000	10000	10000	10000	10000	
+WOU Ord. lavc				10000		
+WO Ordini di l:						10000
-FCSU Prev./MF						116000
-FCST Prev/lor						116000
=EAU Disp. fine	10000	10000	10000	20000	-96000	
=EA Disponibili	10000	10000	10000	10000	4000	
+PLO Ordini pic						100000
ATPU Disp. ven				10000		

► Come verificare i messaggi sull'output a lotti

Nel menu Operazioni giornaliere MPS (G3412), scegliere Revisione messaggio dettaglio MPS.

Nello schermo Gestione messaggi di dettaglio, completare i seguenti campi e fare clic su Trova per individuare i messaggi per l'articolo:

- Cod. articolo
- Dep. domanda

PeopleSoft®

Gestione messaggi di dettaglio

Selezione Trova Aggiungi Elimina Chiudi Schermo Riga Visualizza Strumenti

Cod. articolo 4200 Dep. domanda M30 Multivitamin Tablets

Planif. * Rsp acquisti *
Famiglia MPS * Codice planif. *
Numero progetto *

Record 1 - 10 Personalizza riga

	Codice Articolo	Tipo Msg	Messaggio	Cod. Sos.	Messaggio Elaborato	Quantità Richiesta	UM	N. Ordine	Tip Or	Stato OL	Ult. st OA
☐	4200	D	Differire	A		10000	PC	451135	WO	10	
☐	4200	O	Ordine	A		30000	PC		WO	10	
☐	4200	O	Ordine	A		30000	PC		WO	10	
☐	4200	O	Ordine	A		30000	PC		WO	10	
☐	4200	O	Ordine	A		10000	PC		WO	10	
☐	4200	O	Ordine	A		30000	PC		WO	10	
☐	4200	O	Ordine	A		30000	PC		WO	10	
☐	4200	O	Ordine	A		30000	PC		WO	10	
☐	4200	O	Ordine	A		30000	PC		WO	10	
☐	4200	O	Ordine	A		30000	PC		WO	10	

Pianificazione della produzione di processo

La produzione di processo ha come risultato prodotti quali liquidi, fibre, polveri o gas. I prodotti farmaceutici, gli alimentari e le bevande sono esempi tipici di articoli di processo. Questi articoli sono di solito prodotti seguendo un processo che si compone di due fasi:

- Miscelatura
- Imballaggio

La produzione di questi tipi di prodotti può comportare passaggi intermedi, quali il trattamento, la cottura o la preparazione.

Per la produzione occorrono ingredienti e distinte base. Gli ingredienti possono essere consumati o prodotti durante il processo di produzione. In una distinta base di processo, la quantità di un componente può variare a seconda del titolo o della qualità.

Alcune delle caratteristiche singolari della produzione di processo sono:

- Coprodotto trainante
- Co-prodotti pianificati (i sottoprodotti non sono pianificati)
- Ulteriori opzioni di elaborazione per MPS/MRP

Dal processo di produzione risultano co-prodotti e sottoprodotti. Un co-prodotto è un prodotto vendibile risultato dal processo. Un sottoprodotto è un materiale di valore prodotto incidentalmente o come residuo di un processo.

Esistono due tipi di produzione di processo:

- A lotti
- Continuo

Durante l'elaborazione a lotti, si realizzano dei prodotti in un ciclo di lavorazione standard o per lotti determinati dalle dimensioni del contenitore, dalla capacità della linea di produzione o dalla lunghezza del ciclo di lavorazione standard. Gli articoli prodotti in questo modo vengono generalmente realizzati in cicli di produzione brevi, a causa della durata del ciclo di vita inerente al prodotto. Tale processo di produzione genera co-prodotti e sottoprodotti. Alcuni degli articoli generalmente prodotti grazie alla produzione a lotti sono:

- Prodotti farmaceutici
- Prodotti alimentari
- Inchiostri e vernici
- Colle
- Olii o prodotti chimici

In un ambiente di produzione a ciclo continuo, le attività produttive continuano per periodi estesi. Le attrezzature sono dedicate ad un solo prodotto o linea di prodotti. Questo metodo di produzione è caratterizzato dalla difficoltà di abbinare il volume di output alla domanda e alle fluttuazioni della resa conseguente alle attività produttive. Alcuni esempi sono i derivati del petrolio e la purificazione dell'acqua. In generale, i coprodotti e i sottoprodotti sono più riscontrabili nella produzione continua che nella produzione a lotti.

Il piano principale di produzione calcola i raggruppamenti temporali per i co-prodotti. La domanda dei co-prodotti genera dei messaggi di ordine MPS che dirigono il processo di

produzione. I co-prodotti che non devono essere reinseriti nel processo non ricevono messaggi di ordine. Il sottoprodotto può avere un certo valore, ma ciò non rappresenta lo scopo ultimo del processo. Ad esempio, il processo di produzione del lubrificante ha come co-prodotti un lubrificante domestico e un olio di grafite, e come sottoprodotto la morchia. La ragione principale della produzione del lubrificante non è quindi la produzione di morchia.

Di norma, la produzione a lotti e la produzione continua richiedono un'accurata registrazione dei record, dei valori di tolleranza e qualità, oltre ad una stretta aderenza alla tracciabilità dei lotti.

Impostazione della pianificazione della produzione di processo

Per destinare un articolo alla produzione di processo, è necessario definire il tipo di stoccaggio per distinguerlo dai co-prodotti o dagli articoli di produzione discreta. In seguito è necessario specificare sia la percentuale della domanda per i co-prodotti soddisfatta dagli ordini di lavorazione di processo che la percentuale soddisfatta da altre fonti come gli ordini di lavorazione per i co-prodotti.

Definizione dei tipi di stoccaggio

L'assegnazione del tipo di stoccaggio consente di differenziare gli articoli risultato della produzione di processo dai co-prodotti o dagli articoli risultato della produzione discreta. Il tipo stoccaggio usato per la produzione di processo viene definito con il codice R nella tabella 41/I.

Definizione dei co-prodotti e dei sottoprodotti

Usare il programma Tabella pianificazione co-/sottoprodotti (P3404) per impostare i processi per i coprodotti e i sottoprodotti per la creazione del piano principale di produzione MPS e per la pianificazione dei fabbisogni di materiali. Questa tabella specifica la percentuale della domanda di co-prodotti soddisfatta dall'elaborazione degli ordini di lavorazione e la percentuale soddisfatta in altro modo.

È inoltre possibile indicare delle circostanze speciali. Per esempio, inserendo 75% nella tabella, si indica che il 75% della domanda viene soddisfatta dagli ordini di lavorazione di processo e il resto da altre fonti. Ad esempio, il sistema soddisfa automaticamente il resto tramite la pianificazione degli ordini di lavorazione dei co-prodotti oppure creando degli ordini di acquisto.

Se un co-prodotto può essere prodotto da più di un processo, tali processi vengono visualizzati nella tabella dopo aver individuato il co-prodotto. È possibile ad esempio, che esista tra i due processi una relazione 65% - 35%.

► Come definire i co-prodotti e i sottoprodotti

Nel menu Impostazione determinazione costi prodotti (G3042), scegliere Tabella pianificazione co-/sottoprodotti.

1. Nello schermo Gestione tabella di pianificazione co-/sottoprodotti, completare i seguenti campi e fare clic su Trova per individuare la tabella dei co-/sottoprodotti.
 - Co-/sottoprod.

- Dep./Fabb.

2. Scegliere un processo e fare clic su Seleziona.

PeopleSoft

Rettifiche tabella pianificazione co-/sottoprodotti

OK Elimina Annulla Strumenti

Dep./Fabb. M30

Co-/sottoprod. 5110 Household Lubricant Bulk

Data al

Articolo/ Processo	Descrizione	Pro	% piano	% costo	Inizio Validità	Fine Validità	Terzo cod. Articolo
5000	Lubricant Process	Y	100,00	100,00	26/03/98	31/12/10	5000

3. Nello schermo Rettifiche tabella pianificazione co-/sottoprodotti, completare i seguenti campi e fare clic su OK:

- % piano
- % costo
- Inizio Validità
- Fine Validità

Descrizione campi per definizione dei co-prodotti e dei sottoprodotti

Descrizione % piano

Glossario

Percentuale di domanda di un determinato prodotto in base alle proiezioni di produzione. Ad esempio, in base alla domanda, una società potrà decidere di produrre il 65% del proprio lubrificante ad alta viscosità e il 35% a bassa viscosità.

Il sistema di pianificazione dei requisiti di materiale utilizza questa percentuale per pianificare con precisione i co/sottoprodotti di un processo. Inserire la percentuale come numero intero, ad esempio, 5% scritto 5.0. Il valore di default è 0%.

--- DATI SPECIFICI DELLO SCHERMO ---

La percentuale dell'offerta proveniente da uno specifico processo.

% costo	Percentuale che il programma di simulazione del ricalcolo dei costi utilizza per calcolare il costo di un articolo accessorio come percentuale del costo totale dell'articolo principale. Inserire la percentuale come numero intero, ad esempio, 5% scritto 5.0. --- DATI SPECIFICI DELLO SCHERMO --- Usato per calcolare il costo del co/sottoprodotto quando viene prodotto da più di un processo, oppure da una combinazione di processo e ordine di lavorazione. Questo valore determina quale percentuale del costo del co/sottoprodotto viene allocata al processo selezionato.
----------------	--

Operazioni relative alla pianificazione della produzione di processo

Una volta definiti i tipi di stoccaggio e i coprodotti e i sottoprodotti per la produzione di processo, è possibile generare e verificare il piano principale per tutti gli ordini di processo e l'output. L'output consiste in raggruppamenti temporali e messaggi per i co-prodotti e i sottoprodotti.

Generazione di un piano principale per la produzione di processo

Nel menu Pianificazione DRP/MPS/MRP mono-plant (G3422), scegliere MPS - Rigenerativo.

Quando si esegue la versione della rigenerazione globale del programma Pianificazione requisiti MRP/MPS (R3482), il sistema esegue quanto segue.

- Esamina le informazioni selezionate
- Esegue i calcoli
- Genera i raggruppamenti temporali ed i messaggi relativi agli articoli selezionati

Revisione dell'output di batch dalla generazione del piano principale di produzione MPS

Dopo avere creato un piano principale di produzione, usare i programmi Raggruppamenti temporali MPS (P3413) e Revisione messaggio dettaglio MPS (P3411) per verificare i raggruppamenti temporali e i messaggi generati dal sistema.

Molti processi producono più co-prodotti. Per ogni periodo, il co-prodotto trainante è il co-prodotto con la domanda maggiore. Un processo può produrre, ad esempio, sia della plastica che del glicole etilenico (antigelo). Se esiste una domanda maggiore per la plastica in un dato periodo, il sistema esegue i piani per il processo in base alla domanda di plastica, creando in tal modo una produzione eccessiva di antigelo.

I raggruppamenti temporali sono record datati di domanda e offerta relativi ai co-/sottoprodotti selezionati. I co-prodotti che non devono essere reinseriti nel processo non ricevono messaggi di ordine. Il sistema crea invece dei messaggi di avviso per i co-prodotti previsti dal processo.

Nota

I codici articolo di processo non dispongono di raggruppamenti temporali.

► Come verificare i raggruppamenti temporali per co/sottoprodotti

Nel menu Operazioni giornaliere MPS (G3412), scegliere Inquiry per periodo-ATP.

1. Nello schermo Gestione raggruppamenti temporali, completare i seguenti campi per individuare i raggruppamenti temporali per un co-prodotto o un sottoprodotto.
 - Cod. articolo
 - Dep./Fabb.
2. Per sopprimere i tipi di quantità che non hanno dati nei raggruppamenti temporali, selezionare la seguente opzione e fare clic su Trova:
 - Eliminazione righe vuote

PeopleSoft®

Gestione raggruppamenti temporali

Trova Chiudi Schermo Strumenti

☒ Eliminazione righe vuote
☐ Riepilogo domanda e offerta
☐ Tipo quantità alternativa

Dep./Fabb.

Data di inizio

Unità di misura

Cod. articolo Graphite Lubricant Bulk

Leadtime livello Fisso

Record 1 - 10	Scaduto	14/01/05	21/01/05 F	28/01/05 P	04/02/05	28/02/05
☒ +BAU Disp. iniz				-3878	-80678	
☐ +BA Disponibili					7680	
☐ +WOU Ord. lavc						
☐ +WO Ordini di l:						
☐ -FCSU Prev./MF				76800	76800	
☐ -FCST Prev/lor				76800	76800	
☐ -PWO OL pianif			3878			
☐ =EAU Disp. fins			-3878	-80678	-157478	
☐ =EA Disponibili				7680	7680	
☐ +PLO Ordini pic			3878	84480	76800	

► Come verificare i messaggi per i processi

Nel menu Operazioni giornaliere MPS (G3412), scegliere Revisione messaggio dettaglio MPS.

1. Nello schermo Gestione messaggi di dettaglio, completare i seguenti campi e fare clic su Trova per individuare i messaggi per un articolo di processo.

- Cod. articolo
- Dep. domanda

PeopleSoft®

Gestione messaggi di dettaglio

Selezione Trova Aggiungi Elimina Chiudi Schermo Riga Visualizza Strumenti

Cod. articolo 5210 Dep. domanda M30 Graphite Lubricant Bulk

Planif. * Rsp acquisti *
 Famiglia MPS * Codice planif. *
 Numero progetto *

Personalizza griglia

	Codice Articolo	Tipo Msg	Messaggio	Cod. Sos.	Messaggio Elaborato	Quantità Richiesta	UM	N. Ordine	Tp Or	Stato OL	Ult. st OA
☐	5210	A	Messaggi di avviso	A			OZ				
☐	5210	A	Messaggi di avviso	A			OZ				
☐	5210	O	Ordine	A		3878	OZ		WO	10	

Nota

I co-prodotti che non devono essere reinseriti nel processo non ricevono messaggi di ordine.

Pianificazione della produzione ripetitiva

La produzione ripetitiva è un tipo di produzione che si basa su un piano di produzione. Questo tipo di produzione consente di specificare un piano per data di validità in quantità giornaliere, settimanali o mensili.

La produzione ripetitiva presenta le seguenti caratteristiche:

- Il volume di produzione è stabile e prevedibile.
- Il leadtime è breve.
- Il layout dell'impianto è orientato al prodotto ed è spesso caratterizzato da una produzione di tipo a cellula in cui le diverse operazioni vengono raggruppate fisicamente in modo che il prodotto possa passare rapidamente da un'operazione all'altra.
- I periodi di attrezzaggio sono brevi, così che il passaggio da un prodotto all'altro non abbia effetti negativi sul tempo disponibile per la produzione.
- La tecnologia di gruppo viene spesso incorporata nella progettazione e nella produzione tecnica per inserire varietà senza influire pesantemente sui costi o sulla velocità di produzione.
- L'unità di misura utilizzata di solito è l'unità. È tuttavia possibile utilizzare un'unità di misura di volume o di peso nel caso di un ambiente di produzione simile alla produzione di processo piuttosto che alla produzione discreta.

Sono esempi di produzione ripetitiva:

- Apparecchiature elettroniche
- Automobili
- Beni di consumo durevoli (lavatrici, frigoriferi, eccetera)

Impostazione della pianificazione della produzione ripetitiva

La pianificazione della produzione di articoli ripetitivi si compone delle seguenti fasi:

- Identificazione dell'articolo come soggetto a pianificazione per produzione ripetitiva in un deposito/fabbrica specifico
- Creazione di un ciclo di produzione per l'articolo
- Abbinamento dell'articolo ad una linea di produzione

Definizione dei dati relativi all'articolo per il piano di produzione

Per la pianificazione di un ambiente di produzione ripetitiva è necessario impostare i dati relativi al piano principale o al deposito/fabbrica:

- Impostare il Tipo stoccaggio a M per gli articoli prodotti
- Impostare il Codice definizione lotto a 5 (articolo piano di produzione)
- Impostare il valore della procedura di riordino per definire la lunghezza del piano di produzione

Vedere inoltre

- ❑ *Inserimento dei dati di produzione deposito/fabbrica nel manuale Gestione magazzino*

Revisione dei cicli della produzione ripetitiva

Un ciclo è una lista di operazioni e risorse necessarie per completare un processo. La testata del ciclo di produzione ripetitiva comprende i dati della riga e della cella di ogni operazione dell'area dettagli.

Vedere inoltre

- ❑ *Istruzioni di ciclo nel manuale Gestione dei dati di produzione per aggiungere, modificare o eliminare i cicli di produzione*

► Come verificare i cicli di produzione ripetitiva

Nel menu PDM Op. giornaliero produzione discreta (G3011), scegliere Inserimento/modifica ciclo.

1. Nello schermo Gestione operazioni ciclo, completare i seguenti campi, quindi fare clic su Trova:
 - Dep./fabb.
 - Cod. articolo
2. Per modificare un'operazione, selezionarla e fare clic su Seleziona.

PeopleSoft®

Inserimento dati ciclo

OK Elimina Annulla Schermo Riga Visualizza Strumenti

Cod. articolo: 220 Dep./fabb.: M30
Touring Bike, Red
Quantità batch: EA
Data al: 30/09/03 Rg/Casella: * Tipo di ciclo: M
Revis. articolo: N. progetto: 200T Vai a oper.:

Personalizza riga											
	Centro Lavoro	N° eq Oper.	Descrizione	Ore Manodopera	Ore Macchina	Man. Attr.	Cons. Prod.	Ore Coda	Ore Mov.	Linea/Cella	Inizio Validità
☒	200-901	10,00	Assembly	0,50	0,00	0,00	Cons	0,00			04/04/97
☐	200-901	20,00	Assembly	0,25	0,00	0,00	Cons	0,00			04/0
☐	200-901	30,00	Assembly	1,00	0,00	0,00	Cons	0,00			04/0
☐	200-901	40,00	Assembly	1,00	0,00	0,00	Cons	0,00			04/0
☐	200-911	50,00	Test / Inspect	0,25	0,00	0,00	Cons	0,00			04/0
☐	200-920	60,00	Package	0,25	0,00	0,00	Cons	0,00			04/0

3. Nello schermo Inserimento dati ciclo, verificare i seguenti campi per ogni sequenza operativa:
 - Rg/Casella
 - Ubicazione Di prelievo
 - Risorse
4. Se si apportano modifiche ad un'operazione, fare clic su OK.

Descrizione dei campi per la verifica delle istruzioni di ciclo

Descrizione	Glossario
Rg/Casella	Codice che definisce una linea di produzione o una cella di produzione. Le singole operazioni del centro di lavoro possono essere definite all'interno di una linea o di una cella.
Ubicazione Di prelievo	Il luogo di immagazzinaggio dal quale verranno trasferite le merci.
Risorse	Numero che indica quante sono le risorse di una linea necessarie per produrre un articolo.

Creazione dei collegamenti articolo/linea

Il programma Collegamento articolo/linea (P31093) indica la linea di produzione in cui viene assemblato un prodotto. Questi collegamenti definiscono anche i dati sui turni e sui periodi relativi ad una linea particolare.

Vedere inoltre

- ❑ *Impostazione dei collegamenti articolo/linea nel manuale Controllo avanzamento produzione*

► Come creare un collegamento articolo/linea

Nel menu Impostazione controllo avanzamento produzione (G3141), scegliere Collegamento articolo/linea.

1. Nello schermo Gestione collegamenti linea/articolo, completare i seguenti campi e fare clic su Trova:
 - Cod. articolo
 - Deposito
2. Fare clic su Aggiungi.

PeopleSoft®

Rettifiche collegamenti linea/articolo

OK Annulla Strumenti

Dep./fabbr. M30

Codice articolo 2031 EA Aluminum Frame, Touring

ID linea/cella R-A1 Frame Line 1

Capacità utilizzata 2.00 WU Weld Units

Utilizzo default (0/1) 1

Default turno 1 Days

Per. di default 2 Weekly

3. Nello schermo Rettifiche collegamenti linea/articolo, completare i seguenti campi e fare clic su OK:

- ID linea/cella
- Capacità utilizzata
- Utilizzo default (0/1)

Per identificare la linea/articolo di default digitare 1.

- Default turno
- Per. di default

Descrizione campi per i collegamenti linea/articolo

Descrizione	Glossario
ID linea/cella	Codice che definisce una linea di produzione o una cella di produzione. Le singole operazioni del centro di lavoro possono essere definite all'interno di una linea o di una cella.
Capacità utilizzata	Numero che indica quante sono le risorse di una linea necessarie per produrre un articolo.
Utilizzo default (0/1)	Codice che determina la relazione utilizzata dal sistema quale valore di default.

Default turno	Codice definito dall'utente (00/SH) che identifica i turni giornalieri. Nei sistemi Paghe e stipendi, è possibile usare un codice turno per aggiungere una percentuale o un importo alla tariffa oraria di una scheda ore. Nei sistemi paghe/stipendi e Inserimento ore: Se un dipendente fa sempre un turno al quale si applica una tariffa differenziale, inserire il codice turno appropriato nel record Anagrafica dipendenti. Quando si inserisce il turno nel record dell'Anagrafica dipendenti, non è necessario inserire il codice nella scheda ore durante l'inserimento ore. Se il dipendente occasionalmente fa un altro turno, inserire il codice turno in tutte le schede ore appropriate per sovrascrivere il valore di default. --- DATI SPECIFICI DELLO SCHERMO --- Il sistema usa questo campo come valore di default in fase di inserimento tariffe.
Per. di default	Questo codice determina la frequenza del piano. I valori validi sono: 1 Mensile 2 Settimanale 3 Giornaliero 4 Per turno (per uso futuro) --- DATI SPECIFICI DELLO SCHERMO --- Il sistema utilizza questo campo come valore di default quando si inseriscono i piani di produzione.

Revisione del piano di produzione

Un piano di produzione continua consiste nella richiesta di produrre una certa quantità di articoli su una base periodica specificata per un periodo di tempo. I piani di produzione continua eliminano la necessità di creare più ordini di lavorazione per articoli che si desidera produrre mensilmente, settimanalmente o giornalmente in quantità regolari. Generalmente questo tipo di produzione è usata per ambienti di produzione ripetitiva.

Per creare un piano di produzione continua è necessario:

- Specificare dati tecnici quali il tipo di piano e le date di validità
- Specificare i dati di produzione quali l'articolo e le quantità

Se si desidera definire un tipo di pianificazione, un periodo di pianificazione e un valore di ripartizione di default, è possibile utilizzare le opzioni di elaborazione. Esiste anche la possibilità di scegliere di visualizzare solo le pianificazioni attive. Inoltre, è possibile accedere agli schermi collegati indicando la versione di questi schermi nelle opzioni di elaborazione. Questi schermi possono essere utilizzati per visualizzare e modificare le informazioni sul ciclo

di produzione, sul centro di lavoro, sui raggruppamenti temporali dei sistemi MPS/MRP/DRP, sulla generazione dei tassi e sulla pianificazione.

Quando si utilizza il piano di produzione continua, è necessario essere al corrente di quanto segue:

Eliminazione del piano di produzione continua	È possibile eliminare solo un piano che non è mai stato utilizzato. I piani attivi non possono essere eliminati. È necessario chiudere un piano prima di poterlo eliminare.
Duplicazione del piano di produzione continua	È possibile inserire i piani doppi.
Creazione automatica	Ogni volta che si elabora un messaggio Creazione piano nel programma Revisione messaggi dettaglio, si genera automaticamente un piano di produzione.

Vedere inoltre

I seguenti argomenti nel manuale *Controllo avanzamento produzione*:

- ❑ *Inserimento dei piani di produzione*
- ❑ *Completamento dei piani di produzione*

Operazioni preliminari

- ❑ Impostare i centri di lavoro in cui viene completata la produzione. Fare riferimento a *Impostazione dei centri di lavoro* nel manuale *Controllo avanzamento produzione*.
- ❑ Impostare le istruzioni per il ciclo di produzione. Fare riferimento ad *Allegare le istruzioni di ciclo* nel manuale *Controllo avanzamento produzione*.
- ❑ Impostare i collegamenti articolo/linea. See *Creating Line and Item Relationships* in the *Requirements Planning Guide*.

► Come verificare i piani di produzione continua

Nel menu Elaborazioni quotidiane – Ripetitiva (G3115), scegliere Inserimento/modifica piani di produzione.

1. Nello schermo Gestione piani di produzione, completare i seguenti campi e fare clic su Trova:
 - Linea/Cella
 - Cod. articolo
 - Inizio validità
 - A
 - Da stato
 - Stato finale
 - Dep./fabbr.
 - Tipo ord.

PeopleSoft®

Gestione piani di produzione

Selezione Trova Aggiungi Elimina Chiudi Riga Schermo Strumenti

Linea/Cella * Dep./fabbr. M30

Cod. articolo 2031 Tipo ord. SC

Data da 01/01/05 A 31/07/05

Da stato 10 Stato finale 99

Aluminum Frame, Touring

Personalizza righe

	Quantità Ordinata	UM	Q.tà ordinata Secondaria	UM Sec	Per.	Turno	Sec. cd. Articolo	Descrizione Articolo	Linea/cella	Descrizione Linea/cella
☐	160 EA				2		2031	Aluminum Frame, Touring		R-A1 Frame Line 1
☐	117 EA				2		2031	Aluminum Frame, Touring		R-A1 Frame Line 1

2. Verificare i seguenti dati di default:

- Per.
- Turno
- Categoria 1
- Categoria 2
- Categoria 3
- Quantità Completa
- Quantità Scartata

Descrizione campi per i piani di produzione continua

Descrizione	Glossario
Per.	Questo codice determina la frequenza del piano. I valori validi sono:
	1 Mensile
	2 Settimanale
	3 Giornaliero
	4 Per turno (per uso futuro)

Turno	Codice definito dall'utente (00/SH) che identifica i turni giornalieri. Nei sistemi Paghe e stipendi, è possibile usare un codice turno per aggiungere una percentuale o un importo alla tariffa oraria di una scheda ore. Nei sistemi paghe/stipendi e Inserimento ore: Se un dipendente fa sempre un turno al quale si applica una tariffa differenziale, inserire il codice turno appropriato nel record Anagrafica dipendenti. Quando si inserisce il turno nel record dell'Anagrafica dipendenti, non è necessario inserire il codice nella scheda ore durante l'inserimento ore. Se il dipendente occasionalmente fa un altro turno, inserire il codice turno in tutte le schede ore appropriate per sovrascrivere il valore di default.
Categoria 1	Codice definito dall'utente (tabella 00/TY) che indica lo stadio o fase di sviluppo corrente di un ordine di lavorazione. E' possibile assegnare un ordine di lavorazione ad un solo codice fase per volta. NOTA: alcuni schermi contengono un'opzione di elaborazione che consente di specificare un valore di default per questo campo. Se si inserisce un valore di default in uno schermo per il quale si è impostata l'opzione di elaborazione, il sistema visualizza il valore nei campi appropriati di qualsiasi ordine di lavorazione che si crea. Il sistema, inoltre, visualizza nello schermo Impostazione progetto. Il valore di default può essere accettato o sovrascritto.
Categoria 2	Codice definito dall'utente (00/W2) che indica il tipo o la categoria di un ordine di lavorazione. Nota: esiste un'opzione di elaborazione in determinati schermi che consente di inserire un valore di default in questo campo. Impostando tale opzione di elaborazione, nei campi appropriati apparirà il valore deciso dall'utente per ciascun OL creato in tali schermi e nello schermo Impostazione progetto. E' possibile accettare o ignorare il valore di default.
Categoria 3	Codice definito dall'utente (00/W3) che indica il tipo o la categoria di un ordine di lavorazione. Nota: esiste un'opzione di elaborazione in determinati schermi che consente di inserire un valore di default in questo campo. Impostando tale opzione di elaborazione, nei campi appropriati apparirà il valore deciso dall'utente per ciascun OL creato in tali schermi e nello schermo Impostazione progetto. E' possibile accettare o ignorare il valore di default.
Quantità Completa	Il numero di unità da spedire in Inserimento ordini cliente, usando l'unità di misura principale o l'unità inserita per questo articolo. Nel sistema di gestione della produzione e inserimento ore OL, il campo può indicare quantità scartate o completate. Il tipo di quantità è determinato dal codice tipo inserito.
Quantità Scartata	Il numero di unità annullate in Gestione ordini cliente o Elaborazione ordini di lavorazione, usando l'unità di misura principale o l'unità inserita per questo articolo. In produzione, questo può anche essere il numero di unità scartate ad oggi.

Operazioni relative alla pianificazione della produzione ripetitiva

Dopo aver impostato l'elaborazione per gli articoli ripetitivi, è possibile generare un piano principale e verificare l'output. L'output è composto da raggruppamenti temporali e messaggi. È quindi possibile convalidare il carico delle linee o delle celle visualizzando gli effetti del piano di produzione continua su un dato centro di lavorazione e rettificandone le priorità.

Operazioni preliminari

- ☐ Identificare codice della procedura di riordino per gli articoli ripetitivi.
- ☐ Verificare l'impostazione dei cicli di produzione.
- ☐ Verificare che tutte le linee di produzione corrisponda un identificativo.
- ☐ Verificare l'impostazione dei piani di produzione continua.

Generazione del piano principale di produzione MPS per gli articoli ripetitivi

Nel menu Pianificazione DRP/MPS/MRP mono-plant (G3422), scegliere MPS - Rigenerativo.

Quando si esegue la versione della rigenerazione globale o per eccezione del programma Pianificazione requisiti MRP/MPS (R3482), il sistema esegue quanto segue.

- Esamina le informazioni selezionate
- Esegue i calcoli
- Genera i raggruppamenti temporali ed i messaggi relativi agli articoli selezionati

Per generare un piano principale di produzione (MPS) per gli articoli ripetitivi:

- Impostare le opzioni di elaborazione per generare il piano principale di produzione.
- Inserire il tipo di piano di produzione che si desidera utilizzare per l'elaborazione.
- Impostare l'opzione di elaborazione appropriata per far sì che le rettifiche ai piani di produzione si applichino anche agli articoli di livello inferiore.

Revisione dell'output della produzione ripetitiva dell'MPS

Dopo aver generato il piano principale di produzione, utilizzare i programmi Raggruppamenti temporali MPS (P3413) e Revisione messaggio dettaglio MPS (P3411) per verificare i raggruppamenti temporali e i messaggi generati dal sistema.

I raggruppamenti temporali rappresentano un record datato della compensazione tra domanda e offerta per articoli selezionati. Il sistema collega i rilasci degli ordini pianificati per gli articoli principali ai requisiti lordi dei componenti.

Se un componente non dispone di un proprio piano di produzione, il sistema applica la domanda dell'articolo principale. La domanda del piano di produzione dell'articolo principale segue la stessa logica dei normali ordini di lavorazione. Quando si aggiunge un piano di produzione continua per un componente di un articolo principale, il calcolo comprende le informazioni relative al componente nelle righe di dati sia per quanto riguarda il piano di

produzione continua (+RS) che il piano di produzione continua non rettificato (-RSU). Il componente viene elaborato come fornitura e si applica la logica standard MRP.

I messaggi riflettono il modo in cui il sistema usa gli articoli della produzione ripetitiva per generare le quantità dei fabbisogni netti per ciascun periodo. Il programma MPS/MRP produce i seguenti tipi di messaggio multi-fabbrica che si riferiscono agli articoli di produzione continua:

I = Aumenta piano a Aggiorna un piano esistente per riflettere l'aumento della quantità.

H = Diminuisce piano a Aggiorna un piano esistente per riflettere la diminuzione della quantità.

N = Crea piano Tratta i messaggi come un unico gruppo proveniente dal programma Revisione dettaglio messaggio MPS/MRP. È possibile rispondere a più di un messaggio alla volta.

Invece di creare un singolo piano per un tipo di periodo su un intervallo di date, il sistema crea una serie di piani che coprono l'intero periodo. Ad esempio, invece di avere un piano settimanale valido per quattro settimane, il sistema crea quattro piani settimanali, ciascuno valido per una settimana.

Quando si avvia la creazione di un piano di produzione continua, il sistema è in grado di allegare una lista parti e un ciclo automaticamente.

Quando il sistema elabora i messaggi per aggiornare i piani (messaggi I e H), non controlla la validità delle date ricevute. La rigenerazione MPS/MRP produce messaggi con date valide. È tuttavia possibile modificare queste date prima di elaborare il messaggio. Per evitare di aggiornare i piani di produzione continua non validi, assicurarsi di aver inserito delle date valide ogni volta che si opera una modifica prima dell'elaborazione.

Nota

Gli articoli non ripetitivi usano il leadtime per la pianificazione al più tardi di una data di inizio di un ordine. Un articolo ripetitivo non usa questa logica. Gli articoli ripetitivi usano i valori dei campi delle date di validità iniziale e finale per la pianificazione al più tardi.

► Come verificare i raggruppamenti temporali dell'output della produzione continua

Nel menu Operazioni giornaliere MPS (G3412), scegliere Inquiry per periodo-ATP.

1. Nello schermo Gestione raggruppamenti temporali, completare i seguenti campi e fare clic su Trova per individuare i raggruppamenti temporali relativi all'articolo:
 - Cod. articolo
 - Dep./Fabb.

PeopleSoft®

Gestione raggruppamenti temporali

Trova Chiudi Schermo Strumenti

☒ Eliminazione righe vuote
☐ Riepilogo domanda e offerta
☐ Tipo quantità alternativa

Dep./Fab.
 Data di inizio
 Unità di misura
 Cod. articolo Aluminum Frame, Touring
 Leadtime livello Fisso

Descrizione	Scaduto	10/06/05 LPF	17/06/05	24/06/05	01/07/05	29/07/05
+BAU Disp. iniz						-150
+RSU Piano di			160			
+RS Piano di pi			160	150		145
-FCSU Prev./MF			160	150		145
-FCST Previoi			160	150		145
=EAU Disp. fins				-150		-295
ATPU Disp. ven			160			
ATP Disponibil			160	150		145
CATPU Disp ve			160	160		160

► Come verificare i messaggi di output della produzione continua

Nel menu Operazioni giornaliere MPS (G3412), scegliere *Revisione messaggio dettaglio MPS*.

1. Nello schermo Gestione messaggi di dettaglio, completare i seguenti campi e fare clic su Trova per individuare i messaggi per l'articolo:
 - Cod. articolo
 - Dep. domanda

PeopleSoft®

Gestione messaggi di dettaglio

Selezione Trova Aggiungi Elimina Chiudi Schermo Riga Visualizza Strumenti

Cod. articolo: 2031 Dep. domanda: M30 Aluminum Frame, Touring

Planif. * Rsp acquisti *
 Famiglia MPS * Codice planif. *
 Numero progetto *

Personalizza riga

	Codice Articolo	Tipo Msg	Messaggio	Cod. Sos.	Messaggio Elaborato	Quantità Richiesta	UM	N. Ordine	Tip Or	Stato OL	Ult. st OA
☐	2031	I	Aumentare valore fino a	A		150 EA		452453	SC	10	
☐	2031	N	Creare valore	A		150 EA			SC		
☐	2031	N	Creare valore	A		145 EA			SC		
☐	2031	N	Creare valore	A		142 EA			SC		
☐	2031	N	Creare valore	A		170 EA			SC		
☐	2031	N	Creare valore	A		145 EA			SC		
☐	2031	N	Creare valore	A		130 EA			SC		
☐	2031	N	Creare valore	A		132 EA			SC		
☐	2031	N	Creare valore	A		128 EA			SC		
☐	2031	N	Creare valore	A		125 EA			SC		

Revisione dei carichi del piano di produzione continua

Usare il programma Revisione piano linea (P3152) per verificare il carico del piano di produzione per una determinata linea di produzione. È anche possibile selezionare una serie di date specifica per visualizzare il carico di una linea di produzione ripetitiva. Se si desidera rettificare il carico schedulato per la linea, usare il programma Inserimento/modifica piani di produzione (P3109). Ad esempio, modifiche immediate alle previsioni o ordini improvvisi possono richiedere un aumento o una diminuzione delle quantità previste dal piano a produzione già iniziata.

Il programma Revisione piano linea (P3152) viene usato solo per gli articoli prodotti in base a un piano. Ogni identificatore linea o cella inserito nella testata dello schermo viene convalidato per il valore del campo Tipo centro di lavoro nella tabella File principale centro di lavoro (F30006). Quando vengono inseriti identificatori riga non ripetitivi, viene generato un errore.

Vedere inoltre

- ❑ *Revisione piano di produzione e carichi del centro di lavoro* nel manuale *Pianificazione dei fabbisogni*.

Pianificazione multi-plant

In un'operazione multi-plant, gli ordini pianificati per l'impianto produttivo originano la domanda nel deposito di fornitura. I piani multi-plant sono impostati e mantenuti in efficienza per:

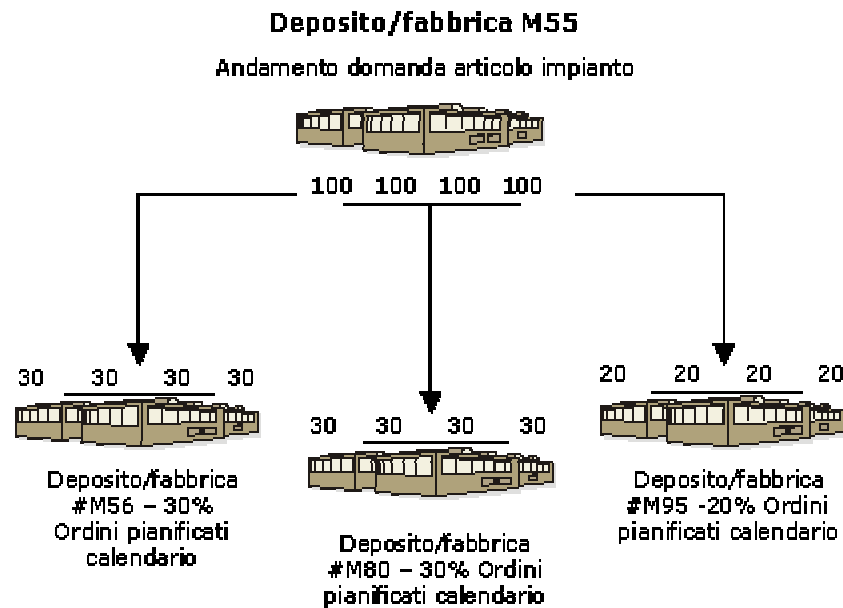
- Gestire il movimento dei materiali nella rete di distribuzione e tra i diversi impianti di produzione
- Formalizzare il processo dei trasferimenti tra gli impianti
- Creare ordini di trasferimento interni per rendere più semplice il rilevamento dei materiali e dei loro costi tra i diversi impianti
- Verificare che il deposito da cui si sta eseguendo l'ordine contenga merce a sufficienza per soddisfare l'ordine oppure pianificare il deposito di fornitura in modo che lo produca
- Pianificare la produzione in base a tempi realistici
- Assemblare un prodotto presso un impianto ed utilizzare un altro impianto per il montaggio finale
- Gestire tutti i movimenti di rifornimento all'interno del sistema produttivo

I piani multi-plant permettono un controllo maggiore dell'impresa. È possibile definire le relazioni tra gli impianti a qualsiasi livello di dettaglio per tutto un impianto, un gruppo di prodotti, una famiglia di pianificazione o un codice prodotto. Inoltre, è possibile incorporare tutti i depositi in un solo piano.

Nella pianificazione dei fabbisogni di materiali MRP, il sistema trasferisce gli articoli tra i diversi impianti di produzione a livello di componente. Il sistema trasferisce tutti i componenti generando:

- Ordini di acquisto dall'impianto di domanda a quello di offerta
- Ordini cliente dall'impianto di domanda a quello di offerta

Nell'esempio seguente, l'impianto di domanda (M55) riceve i componenti da tre impianti di offerta diversi. Gli impianti di offerta possono, inoltre, produrre i prodotti finali.



Una suddivisione della percentuale in ogni deposito/fabbrica di offerta indica che l'impianto M55 soddisfa l'80% della propria domanda attraverso tre depositi/fabbrica di offerta. In questo caso, l'impianto di domanda produce, inoltre, il 20% del prodotto finale.

Sono disponibili due tipi di pianificazione multi-plant:

Consolidamento

La pianificazione multi-plant per il consolidamento consente di:

- Combinare tutte le attività di pianificazione in un determinato impianto
- Visualizzare le risorse totali necessarie all'interno del sistema produttivo per una previsione a livello complessivo di azienda
- Visualizzare l'apporto di ogni singolo impianto o deposito per quanto riguarda la domanda e l'offerta, la disponibilità di materiali e le vendite
- Selezionare le opzioni di elaborazione che danno origine alla pianificazione nei depositi e negli impianti non consolidati
- Consolidare tutte le risorse necessarie in un impianto selezionato
- Creare i piani per ogni singolo impianto e un piano generale per la società capogruppo

Relazioni tra depositi

La pianificazione multi-plant per le relazioni tra depositi consente di:

- Utilizzare le relazioni tra depositi per mostrare in dettaglio i dati sulla domanda per tutto il sistema
- Fornire un codice impianto di produzione o di trasferimento per ogni componente della distinta base
- Prelevare o produrre una parte presso un impianto vicino senza creare un ordine di trasferimento tra impianti
- Definire tutti i codici dei depositi per ogni componente
- Trasferire tutta o parte della domanda dall'impianto della richiesta all'impianto di fornitura

Impostazione della pianificazione multi-plant

Impostare i piani multi-plant per monitorare la domanda, l'offerta e i movimenti di materiali tra i diversi impianti e depositi dell'azienda. La pianificazione multi-plant offre un metodo flessibile per la pianificazione delle attività di offerta e di domanda.

Nella pianificazione multi-plant occorre impostare una tabella contenente le relazioni domanda e offerta tra gli impianti. Il sistema utilizza queste relazioni per generare e gestire i piani multi-plant.

Operazioni preliminari

- ❑ Nozioni su termini e descrizioni usati in *Ambito operativo del sistema Pianificazione dei fabbisogni* nel manuale *Pianificazione dei fabbisogni*.

Impostazione delle relazioni domanda e offerta

Utilizzare il programma Rettifiche relazioni tra depositi (P3403T) per impostare le relazioni domanda e offerta per qualsiasi livello di dettaglio desiderato, inclusi:

- Deposito/fabbrica
- Gruppo di prodotti
- Famiglia MPS
- Singolo codice articolo

Questo tipo di approccio consente di gestire tutte le relazioni domanda e offerta in un'ubicazione centralizzata e di ridurre gli errori causati da un sistema di relazioni tra impianti troppo complesso. Inoltre, quando si impostano le relazioni domanda e offerta, è possibile utilizzare le seguenti funzioni opzionali:

Margine

È possibile impostare il sistema in modo che questo ricarichi automaticamente il costo di un articolo durante la creazione di un ordine di trasferimento. Il sistema può rettificare il costo tramite un importo o una percentuale fissa.

Controllo disponibilità

È possibile verificare che il deposito da cui si sta eseguendo l'ordine contenga merce a sufficienza per soddisfare l'ordine. Se la quantità richiesta non è disponibile, il sistema controlla i depositi che seguono nella sequenza definita dall'utente.

Date validità Utilizzare le date di validità per controllare le richieste inoltrate al deposito di fornitura. Se una data di validità assegnata a un deposito di fornitura è scaduta, il sistema verifica in un altro impianto.

Le versioni per la pianificazione dei fabbisogni di materiali (MRP), per la pianificazione dei fabbisogni di distribuzione (DRP) e per il piano principale di produzione del programma Rettifiche relazioni tra depositi (P3403T) usa le stesse opzioni di elaborazione. È possibile modificare le impostazioni nelle opzioni di elaborazione per adattare i requisiti materiali diversi definiti ad un piano dei requisiti materiali.

Attenzione

Quando si elimina una relazione domanda e offerta, il sistema elimina tutto il record.

► Come impostare relazioni di domanda e offerta

Nel menu Impostazione multi-plant (G3443), scegliere Rettifiche relazioni deposito.

1. Nello schermo Gestione relazioni tra depositi, completare uno dei seguenti campi:

- Dep/fabb offerta
- Dep/fabb domanda

Utilizzare il menu Visualizza per passare dalla visualizzazione del deposito di fornitura alla visualizzazione del deposito richiedente. Il deposito di default è controllato da un'opzione di elaborazione.

2. Per limitare la ricerca, completare uno dei campi seguenti e fare clic su Trova. Inserire un codice articolo per visualizzare tutti gli impianti che forniscono e richiedono una determinata parte. Inserire la famiglia di pianificazione per visualizzare tutti gli impianti che forniscono o richiedono parti che appartengono a una specifica famiglia MPS (piano principale di produzione).

- Fam. di pianificaz.
- Codice Articolo

3. Scegliere un record e premere Seleziona.

PeopleSoft®

Rettifiche relazioni deposito - Rettifiche relazioni tra depositi

OK Elimina Annulla Strumenti

Visual. per deposito domanda Fabb. domanda M30

Cod. articolo

Famiglia MPS

Personalizza riglia										
	Deposito Fornitura	Deposito Domanda	Fam Planif	Codice Articolo	Livello Deposito	Priorità Dep.	Includi/ Escludi	Leadtime Trasferim.	Inizio Validità	Fine Validità
☒	M10	M30		2013	2		I	1	30/04/97	31/12/97
☐	M10	M30		2014		2	I	1	30/04/97	
☐										

4. Nello schermo Rettifiche relazioni tra depositi, completare i seguenti campi:
 - Includi/ Escludi
Alcune parti provengono da altri depositi/fabbriche. Per la pianificazione multi-plant, se si seleziona *Escludi*, l'articolo viene fornito solo dal deposito di domanda.
 - Inizio Validità
Questa data è la data della distinta base.
 - % Offerta
La percentuale della domanda che il deposito/fabbrica *di origine* deve fornire.
 - % da Soddisf.
Questo importo del valore percentuale deve essere disponibile da questo deposito/fabbrica. La percentuale della domanda deve essere completa per eseguire un messaggio di trasferimento. L'ordine di trasferimento viene generato quando il campo CD è attivato.
5. Completare i seguenti campi opzionali e fare clic su OK:
 - Livello Deposito
Il primo deposito, il secondo e così via. Il livello inferiore viene elaborato per primo (il valore numerico maggiore). Verificare che la domanda venga generata per intero prima di allocare la domanda.
 - Priorità Deposito

Questo campo indica la sequenza in un deposito/fabbrica in cui i fabbisogni vengono elaborati.

- Leadtime Trasfer.

Questo campo indica quando spedire l'articolo dal deposito di fornitura al deposito della domanda.

- Controllo Disp.

Se il campo del controllo disponibilità è attivato, il sistema controlla solo la disponibilità del deposito di fornitura. La quantità disponibile è impegnata fino all'utilizzo completo, quindi viene spostata ad un altro deposito di fornitura oppure viene creato un ordine per il deposito della domanda.

Se il controllo disponibilità non è attivato, il saldo magazzino può passare a negativo.

Descrizione dei campi per le relazioni domanda/offerta

Descrizione Includi/ Escludi	Glossario Codice che indica se l'articolo/codice di categoria nel file delle relazioni fabbrica (F3403) verrà incluso o escluso durante l'elaborazione multi-fabbrica dei sistemi DRP/MPS/MRP. Se un articolo/codice di categoria viene escluso, allora tale articolo/codice di categoria verrà acquistato o prodotto nella fabbrica dalla quale è originata la domanda.
Inizio Validità	Data che indica una delle seguenti situazioni: - o Quando un componente diventa parte effettiva di una distinta base - o Quando una fase del ciclo di produzione di un articolo diventa parte effettiva della sequenza delle fasi - o Quando diventa effettivo un piano di produzione continua Il valore di default è la data corrente del sistema. E' possibile inserire date di validità future per consentire al sistema di pianificare le modifiche future. Gli articoli che non saranno più validi in futuro possono ancora essere registrati e riconosciuti nei sistemi di calcolo dei costi dei prodotti, della gestione del flusso di produzione e della pianificazione dei fabbisogni di capacità. Il sistema di pianificazione dei requisiti di materiale determina la validità dei componenti per date di validità e non per livello di analisi della distinta base. Alcuni schermi visualizzano i dati in base alle date di validità inserite.

% Offerta	Il sistema utilizza la percentuale di fornitura per determinare la percentuale dell'ordine pianificato che deve essere fornita dal deposito/fabbrica di fornitura. Ad esempio: Deposito/Fabbrica richiedente - ATL Deposito/Fabbrica - DEN percentuale di fornitura = 40%, CHI percentuale di fornitura = 60%. Se ATL necessita di 100 parti, il sistema genera un messaggio per trasferire 40 parti da DEN e 60 parti da CHI. Una percentuale di trasferimento pari a 100 trasferisce l'intera quantità da un dato deposito/fabbrica.
% da Soddisf.	Un campo utilizzato durante l'elaborazione multi-plant per determinare quale percentuale di un ordine deve essere evasa per eseguire un messaggio per il trasferimento di un ordine. Ad esempio: - o Percentuale da evadere - 75% - o Domanda - 200 - o Se il deposito di fornitura ha una disponibilità di almeno 150 (il 75% di 200), il sistema di pianificazione piazza il messaggio d'ordine. Il sistema genera il messaggio di trasferimento dell'ordine quando la percentuale da evadere è pari a zero.
Livello Deposito	Il livello di fabbrica viene utilizzato nella gestione multifabbrica per determinare a quale livello trattare una fabbrica componente. Le fabbriche di livello più basso (alle quali sono assegnati dei valori numerici più alti) sono trattate inizialmente e poi via via le fabbriche di livello più alto (alle quali sono assegnati dei valori numerici più bassi). NOTA: i livelli devono essere assegnati alle fabbriche con cautela, in modo che il sistema di pianificazione generi la domanda completa prima di allocare le disponibilità.
Priorità Deposito	Questo campo viene usato nella gestione DRP/MPS/MRP multi-fabbrica per determinare la sequenza all'interno di un livello nella quale vengono elaborate le fabbriche. Questo campo può essere usato in collegamento con il campo del livello fabbrica per verificare la disponibilità delle scorte prima in una fabbrica e poi in un'altra.
Leadtime Trasfer.	<F@Z7@Lam> Il numero di giorni a disposizione per consegnare gli articoli al deposito di domanda dal deposito di offerta. Questo leadtime viene impostato nel file principale Relazioni fra depositi e può variare da un codice categoria all'altro o da un articolo a un altro.

Controllo Disp.	Indica se il sistema di pianificazione opererà un controllo sulla disponibilità dell'articolo o della famiglia nel deposito di domanda. Se si richiede il controllo di disponibilità, le scorte disponibili saranno allocate nel deposito o nella fabbrica finché il saldo non sarà uguale a zero. Se non si richiede il controllo della disponibilità, il saldo delle scorte nel deposito di fornitura potrà anche essere portato ad un valore negativo.
------------------------	---

Opzioni di elaborazione per Rettifiche relazioni tra depositi (P3403T)

Default

Inserire la modalità di visualizzazione
delle relazioni fra depositi

1. 'D' = Domanda 'S' = offerta

Inserire 1 per aggiornare automaticamente il campo Livello deposito

2. Aggiornamento livello deposito

Nota

È necessario impostare questa opzione di elaborazione per assicurarsi che il livello del deposito del componente sia ad un livello superiore rispetto alla testata del deposito di origine. Il livello deposito nella scheda Default e la priorità del deposito/fabbrica determinano l'ordine in cui il sistema elabora i depositi di offerta e di domanda. Il sistema elabora per primi i depositi/fabbrica con il livello numerico maggiore.

Revisione delle relazioni tra depositi

Utilizzare programma Grafico fabbriche (P34031) per verificare le relazioni domanda e offerta in un formato grafico gerarchico. Il diagramma delle relazioni tra depositi mostra quanto segue:

- Deposito
- Livello deposito/fabbrica
- Depositi/fabbriche offerta per i depositi/fabbriche domanda corrispondenti

Le versioni per la pianificazione dei fabbisogni di materiali (MRP), per la pianificazione dei fabbisogni di distribuzione (DRP) e per il piano principale di produzione del programma Grafico fabbriche (P34031) usa le stesse opzioni di elaborazione. È possibile modificare le impostazioni nelle opzioni di elaborazione per adattare i requisiti materiali diversi definiti ad un piano dei requisiti materiali.

► Come verificare le relazioni tra depositi

Nel menu Impostazione multi-plant (G3443), scegliere Diagramma relazioni.

1. Nello schermo Gestione gerarchia relazioni tra depositi, completare il seguente campo per individuare il deposito/fabbrica per il quale visualizzare le relazioni tra domanda e offerta.
 - Deposito offerta
2. Per limitare la ricerca ad un livello di analisi specifico, completare uno dei seguenti campi opzionali e fare clic su Trova:
 - Cod. articolo
 - Fam. MPS
3. Nello schermo Gestione gerarchia relazioni tra depositi, scegliere una riga e fare clic su Slezione per verificare le relazioni con i depositi.

Descrizione campi per le relazioni tra depositi

Descrizione	Glossario
Fam. MPS	Un codice definito dall'utente (tabella 41/P4) utile per raggruppare dei prodotti collegati tra loro in modo logico. L'utente può semplificare i procedimenti del piano principale di produzione concentrandosi soltanto sul 10% più alto del valore delle scorte. Questo metodo è simile alla classificazione ABC, ma è possibile utilizzare questi codici per consentire delle eccezioni alle regole troppo ferree della classificazione ABC. Di solito, devono essere compresi nel piano principale di produzione soltanto i prodotti con un alto valore di investimento scorte. Le scorte in eccesso possono essere considerate prodotti con un impatto finanziario minimo.

Ordini di trasferimento e pianificazione multi-plant

Gli ordini di trasferimento vengono usati dal sistema pianificazione multi-plant per trasferire articoli tra depositi/fabbriche all'interno dell'azienda. Il trasferimento di articoli viene eseguito generando un ordine di acquisto al deposito di domanda e un ordine cliente al deposito di fornitura.

Invece di inserire l'ordine di trasferimento manualmente, eseguire Piano principale produzione - impianti multipli (R3483), che genera il piano e i relativi messaggi di pianificazione. I messaggi vengono quindi elaborati.

Quando il sistema crea un ordine di trasferimento da un messaggio di pianificazione, il sistema esegue quanto segue:

- Crea un ordine di acquisto per il deposito/fabbrica dal quale gli articoli vengono spediti
- Crea un ordine cliente per il deposito/fabbrica che riceve gli articoli
- Elabora le quantità di articoli in magazzino nell'ordine di trasferimento come acquisto e vendita di merci
- Creazione di documenti, come le schede di prelievo o le fatture cliente, necessari per completare il trasferimento

Quando l'ordine cliente viene generato, il sistema usa l'anagrafica clienti per alcuni valori di default e la convalida. Il sistema verifica le seguenti impostazioni:

- controllo disponibilità

- spedizioni parziali consentite
- vettore di default
- sospensioni ordini
- spese di trasporto

I margini di ricarico possono essere applicati impostando la tabella File principale relazioni deposito (F3403).

Quando l'ordine cliente viene generato, il sistema usa l'anagrafica clienti per alcuni valori di default e la convalida. Il sistema verifica le seguenti impostazioni:

- sospensioni ordini
- messaggi di stampa
- costi accessori

Nel software J.D. Edwards sono impostati tipi di documenti standard per gli ordini di trasferimento. Per gli ordini cliente viene usato il tipo documento ST e per gli ordini di acquisto il tipo OT. Questi tipi documento sono definiti nella tabella dei codici UDC 00/DT. In questo modo è possibile creare il proprio tipo documento. Ad esempio, i trasferimenti generati dalla pianificazione usano i tipi ST/OT mentre gli ordini generati manualmente usano tipi alternativi. Oltre alla differenza nel tipo di documento, l'utilizzo di tipi diversi di documenti consente di usare regole diverse per contabilità, approvazioni e attività.

Anagrafica fornitori e clienti e pianificazione multi-plant

Per creare ordini di trasferimento nel sistema della pianificazione multi-plant, impostare l'anagrafica cliente e fornitore di default per il deposito/fabbrica usati.

Nota

Gli ordini di trasferimento usano le anagrafiche cliente e fornitore durante la generazione degli ordini.

L'anagrafica clienti è necessaria per il deposito di domanda e l'anagrafica fornitori per il deposito di fornitura.

Un ordine cliente standard utilizza il numero rubrica indirizzi per le istruzioni di fatturazione. L'ordine cliente creato per un ordine di trasferimento usa il numero rubrica del deposito dal quale si esegue la spedizione.

Un ordine di acquisto standard utilizza il numero rubrica indirizzi del fornitore. L'ordine cliente creato per un ordine di trasferimento usa il numero rubrica del deposito che riceve la spedizione.

Vedere inoltre

- ❑ *Impostazione delle istruzioni per la fatturazione al cliente* nel manuale *Gestione ordini cliente*.
- ❑ *Inserimento dei record di anagrafica fornitori* nel manuale *Contabilità fornitori*

Generazione dei piani multi-plant

Utilizzare una delle seguenti navigazioni:

Nel menu Pianificazione multi-plant (G3423), scegliere MPS-Rigenerativo.

Nel menu Pianificazione multi-plant (G3423), scegliere MRP-Rigenerativo.

Una volta impostati i rapporti domanda e offerta tra i depositi/fabbrica, è possibile utilizzare le versioni per la pianificazione delle risorse (DRP), per il piano principale di produzione (MPS) e per la pianificazione dei fabbisogni di materiali (MRP) del programma Piano principale produzione - impianti multipli (R3483) per generare un piano multi-plant. In alternativa, è possibile usare le versioni Per eccezione DRP; MPS e MRP del programma Piano principale produzione - impianti multipli (R3483) per generare un piano multi-plant.

Durante la generazione di un piano multi-plant, il sistema valuta i dati selezionati, esegue i calcoli e indica una piano temporale per tutti i prodotti selezionati.

Operazioni preliminari

- ❑ Impostazione della pianificazione DRP/MPS multi-plant.

Opzioni di elaborazione Piano principale produzione - impianti multipli (R3483)

Scheda Orizzonte

Queste opzioni di elaborazione specificano le date e i periodi temporali usati dal programma per creare il piano.

1. Data inizio generazione

Usare quest'opzione di elaborazione per specificare la data utilizzata dal programma per avviare il processo di pianificazione. Questa data rappresenta inoltre l'inizio dell'orizzonte di pianificazione.

2. Periodi scaduti

3. Periodi orizzonti di pianificazione

Numero di giorni di pianificazione

Usare quest'opzione di elaborazione per specificare il numero di giorni da includere nel piano. Per esempio, quando si visualizza il raggruppamento temporale, si vedranno i dati giornalieri per il numero di giorni di pianificazione, quindi dati settimanali per il numero di settimane di pianificazione, e infine dati mensili per il numero di mesi di pianificazione.

Numero di settimane di pianificazione

Usare quest'opzione di elaborazione per specificare il numero di settimane da includere nel piano. Per esempio, quando si visualizza il raggruppamento temporale, si vedono dati giornalieri per il numero di giorni di pianificazione, dati settimanali per il numero di settimane di pianificazione e quindi dati mensili per il numero di mesi di pianificazione.

Numero di mesi di pianificazione

Usare quest'opzione di elaborazione per specificare il numero di mesi da includere nel piano. Per esempio, quando si visualizza il raggruppamento temporale, si vedono dati giornalieri per il numero di giorni di pianificazione, dati settimanali per il numero di settimane di pianificazione, e quindi dati mensili per il numero di mesi di pianificazione.

Scheda Parametri

Utilizzare queste opzioni di elaborazione per definire i criteri di elaborazione. Per scegliere il tipo di generazione tenere in considerazione quanto segue.

- Tipo di generazione 1 = MPS/DRP ad un livello . Questo tipo di generazione può essere utilizzato sia in un ambiente di distribuzione per le parti acquistate sprovviste di relazioni principale/componente, sia in un ambiente di produzione in cui gli articoli hanno delle relazioni principale/componente.
 - Il programma inserisce nella scheda Dati produzione fabbrica dello schermo Gestione deposito articolo un raggruppamento temporale per ogni articolo per il quale nella selezione dati è stato inserito un codice di pianificazione pari a 1. Questo codice indica se l'articolo viene prodotto o acquistato.
 - Per gli articoli prodotti, la domanda non viene mostrata nel dettaglio fino al livello dei componenti. Utilizzare il tipo di generazione 1 se si desidera elaborare solo gli articoli finali previsti dal piano principale di produzione. In questo modo è possibile stabilizzare il piano prima di inserire la domanda dei componenti.
 - Non vengono creati dei record sull'origine del fabbisogno.
- Tipo di generazione 3 = MPS multilivello. Questo tipo di generazione è alternativo al tipo di generazione 1 ed esegue un'elaborazione completa di tutti gli articoli previsti dal piano principale di produzione. Il programma mostra in dettaglio la domanda per tutti gli articoli principali specificati nella selezione dati. È necessario specificare nella selezione dati tutti gli articoli da elaborare, non solo gli articoli principali. Il programma crea altresì dei record sull'origine del fabbisogno.
- Tipo di generazione 4 = MRP con o senza MPS. Questo tipo di generazione ha la stessa funzionalità della generazione di tipo 3. Se la generazione è stata completata e il piano principale stabilizzato, è possibile limitare la selezione dati agli articoli MRP (con Codici pianificazione 2 o 3), riducendo in tal modo il tempo di elaborazione. Ciò è possibile perché la domanda proveniente dagli articoli previsti dal piano principale

è ancora contenuta nella tabella Requisiti (origine del fabbisogno) di livello inferiore MPS/MRP/DRP.

- Tipo di generazione 5 = MRP con MPS congelato. Questa generazione congela il piano principale di produzione (MPS) una volta che è stato stabilizzato. Prima di eseguire questo tipo di generazione, apportare tutte le modifiche necessarie agli articoli previsti dal piano principale di produzione e rilasciare gli ordini necessari a coprire la domanda. Questo tipo di generazione congela l'intero orizzonte di pianificazione in modo simile al congelamento di una parte di tale orizzonte ad opera del blocco limite. L'esecuzione di questo tipo di generazione produce i seguenti risultati che valgono solo per gli articoli di MPS:
 - Non vengono pianificati nuovi ordini
 - Non viene creato alcun messaggio per gli ordini esistenti
 - La quantità disponibile finale rettificata può essere un valore negativo
 - La domanda verrà mostrata in dettaglio fino al livello dei componenti per gli ordini di lavorazione esistenti. Non esiste la domanda -PWO (OL pianificati) per gli articoli principali, solo la domanda -FWO (OL confermati).
-

1. Modalità di generazione

1 = per eccezione

2 = rigenerazione totale

Una rigenerazione lorda include ogni articolo specificato nella selezione dati. Una modifica per eccezione include solo gli articoli nella selezione dati che sono cambiati dall'ultima volta in cui il programma è stato eseguito.

I valori validi sono:

1 Modifica per eccezione

2 Rigenerazione lorda

2. Tipo di generazione

1 = MPS/DRP ad un livello

3 = MPS multilivello

4 = MRP con o senza MPS

5 = MRP con MPS congelato

Consultare la guida per la scheda Parametri per ulteriori dettagli.

I valori validi sono:

1 MPS/DRP ad un livello

-
- 3 MPS multilivello
 - 4 MRP con o senza MPS
 - 5 MRP con MPS congelato

3. Tipo UDC

Usare quest'opzione di elaborazione per specificare la tabella UDC (sistema 34) che contiene l'elenco dei tipi quantità da calcolare e registrato nella tabella raggruppamenti temporali (F3413). Default = QT.

4. Versione regole di inserimento domanda/offerta

Usare quest'opzione di elaborazione per specificare quale versione delle regole di inserimento domanda/offerta viene letta dal programma. Queste regole definiscono i criteri utilizzati per selezionare gli ordini da elaborare.

Scheda Giacenza

Queste opzioni di elaborazione definiscono il modo in cui il programma calcola le scorte in giacenza.

1. Include date di scadenza lotto

Vuoto = non include

1 = include

Usare quest'opzione di elaborazione per specificare se il sistema dovrà prendere in considerazione le date di scadenza dei lotti per il calcolo delle merci in giacenza. Per esempio, se si hanno 200 articoli in giacenza con data di scadenza 1 settembre 2005, il programma non riconosce il lotto scaduto e crea un messaggio per ordinare la produzione di un maggior numero di articoli in modo da soddisfare la domanda.

I valori validi sono:

Vuoto Non tenere in considerazione le date di scadenza dei lotti per il calcolo delle merci in giacenza

- 1 Tenere in considerazione le date di scadenza dei lotti per il calcolo delle merci in giacenza

2. Diminuzione scorte di sicurezza

Vuoto = non diminuisce

1 = diminuisce

Usare quest'opzione di elaborazione per specificare se effettuare la pianificazione sulla base di una quantità disponibile iniziale dalla quale sono state sottratte le scorte di sicurezza.

I valori validi sono:

Vuoto Non sottrarre

1 Sottrarre

3. Quantità procedura di ricevimento

Quantità in transito

Vuoto = non include nelle scorte in giacenza

1 = include nelle scorte in giacenza

In un a ambiente di produzione è a volte necessario stabilire l'ubicazione delle scorte, allo scopo di determinare se esse siano o meno immediatamente disponibili. Inserire 1 se si desidera che le quantità in transito siano incluse nel calcolo della disponibilità iniziale nel raggruppamento temporale. In caso contrario, il programma includerà queste quantità nella riga In ricevimento (+IR) della serie temporale. Le quantità sono ancora considerate dal programma come disponibili. La differenza è solo come queste quantità sono visualizzate nella serie temporale.

I valori validi sono:

Vuoto Non includere nelle merci in giacenza

1 Includere nelle merci in giacenza

Quantità in ispezione

Vuoto = non include nelle scorte in giacenza

1 = include nelle scorte in giacenza

In un a ambiente di produzione è a volte necessario stabilire l'ubicazione

delle scorte allo scopo di determinare se esse siano o meno immediatamente disponibili. Inserire 1 se si desidera che le quantità sottoposte ad ispezione siano incluse nel calcolo della disponibilità iniziale nel raggruppamento temporale. In caso contrario, il programma includerà queste quantità nella riga In ricevimento (+IR) del raggruppamento temporale. Le quantità sono ancora considerate dal programma come disponibili. La differenza è solo come queste quantità sono visualizzate nel raggruppamento temporale.

I valori validi sono:

Vuoto Non includere nelle merci in giacenza
1 Includere nelle merci in giacenza

Quantità definita dall'utente 1

Vuoto = non include nelle scorte in giacenza
1 = include nelle scorte in giacenza

In un ambiente di produzione è a volte necessario stabilire l'ubicazione delle scorte, allo scopo di determinare se esse siano o meno immediatamente disponibili. Inserire 1 se si desidera che le quantità definite (definite in Rettifiche ciclo di ricevimento nel campo Aggiornamento operazione 1) siano incluse nel calcolo della disponibilità iniziale. In caso contrario, il programma includerà queste quantità nella riga In ricevimento (+IR) del raggruppamento temporale. Le quantità sono ancora considerate dal programma come disponibili. La differenza è solo come queste quantità sono visualizzate nel raggruppamento temporale.

I valori validi sono:

Vuoto Non includere nelle merci in giacenza
1 Includere nelle merci in giacenza

Quantità definita dall'utente 1

Vuoto = non include nelle scorte in giacenza
1 = include nelle scorte in giacenza

In un ambiente di produzione è a volte necessario stabilire l'ubicazione delle scorte, allo scopo di determinare se esse siano o meno immediatamente disponibili. Inserire 1 se si desidera che le quantità

definite (definite in Rettifiche ciclo di ricevimento nel campo Aggiornamento operazione 2) siano incluse nel calcolo della disponibilità iniziale. In caso contrario, il programma includerà queste quantità nella riga In ricevimento (+IR) del raggruppamento temporale. Le quantità sono ancora considerate dal programma come disponibili. La differenza è solo come queste quantità sono visualizzate nel raggruppamento temporale.

I valori validi sono:

Vuoto Non includere nelle merci in giacenza
1 Includere nelle merci in giacenza

4. Codici sospensione lotto (fino a 5)

Vuoto = non include i lotti in sospeso nel calcolo delle scorte in giacenza
* = include tutti i codici in sospeso nel calcolo delle scorte in giacenza

Usare quest'opzione di elaborazione per specificare i lotti da includere nel calcolo delle merci in giacenza. E' possibile includere fino a 5 codici di sospensione del lotto (41/L).

I valori validi sono:

Vuoto Non includere i lotti in sospeso nel calcolo delle merci in
giacenza
* Includere i lotti in sospeso nel calcolo delle merci in
giacenza

5. Inclusione tariffe scadute come fornitore

vuoto = non include
1 =include

Questa opzione di elaborazione consente di specificare se il sistema considera la quantità aperta degli ordini in arretrato come una fornitura. Se si inserisce 1, il sistema include queste quantità nel piano di produzione non rettificato (+RSU) e nel piano di produzione continua (+RS) del programma Piano principale produzione - impianto multiplo (R3483). I valori validi sono:

Vuoto
Non considera ordini in arretrato come fornitura

Considera ordini in arretrato come fornitura

Scheda Previsione

Queste opzioni di elaborazione hanno due finalità:

- Determinare quali tipi di previsione il programma legge come domanda
 - Avviare una logica speciale per la previsione sui consumi
-

1. Tipi di previsione usati (fino a 5)

Le previsioni sono una sorgente di domanda. E' possibile creare previsioni utilizzando 12 diversi tipi di previsione (34/DF) nell'ambito del sistema di previsione. Uno dei tipi di previsione sarà considerato il tipo con approssimazione migliore (BF) rispetto all'andamento storico della domanda. Usare quest'opzione di elaborazione per definire le quantità previste e il tipo di previsione in base al quale esse sono state generate che dovranno essere incluse nel processo di pianificazione. Inserire valori multipli senza spaziatura, come ad esempio: 0102BF.

2. Logica della previsione dei consumi

Vuoto = non utilizza la previsione dei consumi

1 = utilizza la previsione dei consumi

2 = usa la previsione dei consumi per cliente

Questa opzione di elaborazione consente di specificare se utilizzare la previsione dei consumi. Se si usa la previsione consumi, gli ordini clienti con scadenza nello stesso periodo della previsione vengono inclusi come parte della previsione per il periodo. L'ordine cliente non è considerato una fonte aggiuntiva della domanda. Per usare la previsione consumi, la regola del limite pianificazione per l'articolo deve essere H e il limite di pianificazione deve essere 999. Inserire questi valori nello schermo dei dati impianto di produzione.

Nota: Quando si usa la previsione consumi, il sistema applica la logica della previsione consumi per aggregare ordini cliente e quantità previsione.

Vuoto

Non usare la previsione consumi

1

Usare la previsione consumi

3. Consumo previsione tramite domanda interplant

Vuoto = non utilizza

1 = utilizza

Quando si usano i consumi previsti, questa opzione di elaborazione serve a specificare se utilizzare o meno la domanda interna per la previsione dei consumi. Quando si utilizza qualsiasi altra regola di pianificazione, è possibile utilizzare quest'opzione per specificare se considerare la domanda interna come domanda cliente. Quando l'opzione viene impostata, il sistema considera la domanda interna sia per gli ordini di trasferimento certi sia per quelli pianificati.

Quando l'opzione viene lasciata vuota, il sistema ignora la domanda interna in base ai consumi previsti o alle regole di pianificazione, e considera invece la domanda interna come una fonte separata di domanda. I valori validi sono:

Vuoto Non considerare la domanda interna come domanda cliente.

1 Considerare la domanda interna come domanda cliente.

4. Tipo previsione per previsione consumi in base al cliente

Riservato per uso futuro.

Quando la logica della previsione dei consumi è impostata a 2, Previsione consumi per cliente, questa opzione di elaborazione specifica il tipo di previsione (34/DF) usata per creare una previsione per la domanda giornaliera effettiva per cliente. Questo valore non può essere uguale a quello dell'opzione di elaborazione relativa ai tipi di previsioni usate per questa funzionalità.

5. Relazione di default indirizzo cliente per la previsione di consumi per cliente

1 = Destinatario (default)

2 = Acquirente

Quando la previsione consumi è impostata a 2, previsione consumi per cliente, questa opzione di elaborazione consente di specificare l'indirizzo cliente, vale a dire il numero della rubrica indirizzi (destinatario o acquirente) usato per i calcoli.

I valori validi sono:

1 - Usare il numero rubrica corrispondente a destinatario

2 - Usare il numero rubrica corrispondente ad acquirente

Scheda Tipi documento

Queste opzioni di elaborazione stabiliscono i valori di default per i tipi di documento.

1. Ordini di acquisto

Quando si ricevono messaggi relativi alla creazione di un ordine di acquisto, questo tipo di documento verrà utilizzato per default. Il valore di default è OP.

2. Ordini di lavorazione

Quando si ricevono messaggi relativi alla creazione degli ordini di lavorazione, questo tipo di documento verrà utilizzato per default. Il valore di default è WO.

3. Piani di produzione

Quando si ricevono messaggi relativi alla creazione produzione continua, questo tipo di documento verrà utilizzato per default. Il valore di default è AC.

Scheda Leadtime

Utilizzare i leadtime di sicurezza per garantire del tempo extra per compensare i ritardi di consegna o di produzione. Utilizzare i giorni messaggi di ritardo per filtrare i messaggi irrilevanti.

1. Leadtime di sicurezza articoli acquistati

Per gli articoli con tipo stoccaggio P, il programma aggiunge il valore qui inserito al leadtime livello dell'articolo per calcolare il leadtime totale.

2. Leadtime di sicurezza articolo prodotto

Per gli articoli con tipo stoccaggio M, il programma aggiunge il valore qui inserito al leadtime livello dell'articolo per calcolare il leadtime totale.

3. Giorni di ritardo per sollecito

I messaggi relativi ai giorni di sollecito vengono soppressi, a partire dalla data inizio generazione e continuando per il numero di giorni qui inserito.

4. Messaggi giorni di ritardo

I messaggi relativi ai giorni di ritardo vengono soppressi, a partire dalla data inizio generazione e continuando per il numero di giorni qui inserito.

Scheda Prestazione

Queste opzioni di elaborazione definiscono l'output, aumentano o diminuiscono il tempo di elaborazione.

1. Svuota tabelle F3411/F3412/F3413

Vuoto = non svuota le tabelle

1 = svuota le tabelle

Utilizzare quest'opzione di elaborazione con estrema cautela. Se si inserisce 1, tutti i record nelle tabelle F3411, F3412 e F3413 verranno passati a storico.

L'accesso a questo programma deve essere limitato. Se più utenti eseguono questo programma contemporaneamente con l'opzione di elaborazione su 1, il risultato sarà un blocco dei record che ne impedirà l'elaborazione.

I valori validi sono:

Vuoto Non storicizza le tabelle.

1 Storicizza le tabelle.

2. Inserire il deposito/fabbrica in cui le tabelle di pianificazione vengono svuotate

Vuoto = tutte le tabelle vengono svuotate

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il deposito/fabbrica per il quale i record delle tabelle File messaggi MPS/MRP/DRP (F3411), File requisiti livelli inferiore MPS/MRP/DRP (F3412) e File riepilogo MPS/MRP/DRP (F3413) vengono passati a storico.

Nota: Questa opzione è valida solo quando l'opzione di elaborazione Svuota tabelle F3411/F3412/F3413 della scheda Prestazioni è impostata su 1 e il valore dell'opzione di elaborazione Eliminazione deposito/fabbrica è valido. Questa opzione di elaborazione consente la storicizzazione delle tabelle prima dell'elaborazione. Se questa opzione di elaborazione non è attivata o viene lasciata vuota, il sistema storicizza i record di un deposito/fabbrica e articolo quando si pianifica l'articolo. In base alle combinazioni delle opzioni, si può verificare quanto segue.

Esempio 1:

L'opzione Svuota tabelle F3411/F3412/F3413 è impostata su '1.'

- (a) Il campo Eliminazione deposito/fabbrica è vuoto.
Tutti i record delle tre tabelle sono storicizzati prima dell'elaborazione.
- (b) Il campo Eliminazione deposito/fabbrica contiene un valore valido.
I record di tutti gli articoli che appartengono al deposito/fabbrica valido vengono storicizzati prima dell'elaborazione dalle tre tabelle.
- (c) Il campo Eliminazione deposito/fabbrica contiene un valore non valido.
Nessun record viene storicizzato dalle tabelle.

Esempio 2:

L'opzione Svuota tabelle F3411/F3412/F3413 è impostata su vuoto.

Il campo Eliminazione deposito/fabbrica non è attivo.

Nessun record viene storicizzato dalle tabelle.

3. Inizializzazione del codice stampa MPS/MRP

Vuoto = la tabella Deposito articolo non viene inizializzata

1 = la tabella Deposito articolo viene inizializzata

Se si inserisce 1 in quest'opzione di elaborazione, il programma inizierà ogni record nella tabella deposito articolo (F4102) impostando a vuoto il codice visualizzazione articolo (MRPD).

Se questo campo viene lasciato vuoto, il tempo di elaborazione verrà diminuito. Il sistema non svuoterà i record nella tabella Deposito articolo (F4102).

A prescindere da come si imposta l'opzione di elaborazione per ciascun articolo nella selezione dati, il campo MRPD verrà aggiornato nella maniera seguente:

- o 1 se non sono stati creati messaggi
- o 2 se sono stati creati messaggi

Il programma Stampa Piano principale di produzione (R3450) permette di inserire la selezione dati in base al campo MRPD.

I valori validi sono:

Vuoto Non inizializzare il file Deposito articolo.
1 Inizializzare il file Deposito articolo.

4. Messaggi e raggruppamenti temporali per articoli fantasma

Vuoto = non generare
1 = generare

Usare quest'opzione di elaborazione per specificare se il programma genera o meno messaggi e raggruppamenti temporali per gli articoli fantasma.

I valori validi sono:

Vuoto Non generare
1 Generare

5. Stato limite ordine confermato

vuoto = tutti gli ordini vengono pianificati

Usare quest'opzione di elaborazione per specificare lo stato dell'ordine di lavorazione in base al quale i messaggi non sono più dettagliati a livello di componenti. Se si lascia vuoto il campo, tutti i messaggi saranno dettagliati a livello di componenti.

6. Estensione dei piani in base alle rettifiche

vuoto = non estendere

1 = estendere

Usare quest'opzione di elaborazione per specificare se le rettifiche per gli articoli di produzione continua sono dettagliati a livello di componenti, creando quindi messaggi per i componenti.

I valori validi sono:

Vuoto Non espandere a livello di dettaglio

1 Espandere a livello di dettaglio

7. Stato completamento piani di produzione

Questa opzione di elaborazione serve a specificare lo stato dei piani di produzione chiusi. Quando si esegue la pianificazione di un articolo di produzione continua, il sistema non elabora gli ordini di produzione continua che hanno uno stato chiuso o maggiore.

8. Impostare definizione chiave per tabella F3411

Questa opzione di elaborazione consente di supportare elaborazioni MRP/MPS concomitanti. Il valore inserito determina l'intervallo di record delle tabelle F3411/F3412 per una specifica elaborazione. Questo valore deve essere tale da includere il numero di record generati per la tabella. Ad esempio, se si inserisce il valore 8 per la prima esecuzione e 10 per la seconda, l'intervallo di record che il sistema riserva per due esecuzioni simultanee di MRP/MPS sarà il seguente:

Prima esecuzione:

Il sistema riserva l'intervallo da [1] a [1*10 alla potenza di 8] oppure da 1 a 1.000.000.000.

Seconda esecuzione:

Il sistema riserva l'intervallo da [1*10 alla potenza di 8 + 1] a [2*10 alla potenza di 10] oppure da 100.000.001 a 20.000.000.000.

I valori inseriti rappresentano l'esponente dell'equazione. I valori validi sono:

Valore di default: 10

Valore minimo: 7

Valore massimo: 14

Nota: Questo processo viene eseguito solo quando un'operazione MRP/MPS successiva viene inviata durante l'elaborazione di un'operazione esistente. I programmi Pianificazione requisiti MRP/MPS (R3482) e Piano principale produzione - impianti multipli (R4383) usano questi valori. Determinare il valore ottimale per la definizione chiave. Tutti i valori relativi alla tabella devono essere uguali per tutte le versioni. Se le impostazioni sono diverse, i risultati possono non essere corretti.

9. Impostare definizione chiave per tabella F3412

Questa opzione di elaborazione consente di supportare elaborazioni MRP/MPS concomitanti. Il valore inserito determina l'intervallo di record delle tabelle F3411/F3412 per una specifica elaborazione. Questo valore deve essere tale da includere il numero di record generati per la tabella. Ad esempio, se si inserisce il valore 8 per la prima esecuzione e 10 per la seconda, l'intervallo di record che il sistema riserva per due esecuzioni simultanee di MRP/MPS sarà il seguente:

Prima esecuzione:

Il sistema riserva l'intervallo da [1] a [$1 \cdot 10$ alla potenza di 8] oppure da 1 a 1.000.000.000.

Seconda esecuzione:

Il sistema riserva l'intervallo da [$1 \cdot 10$ alla potenza di 8 + 1] a [$2 \cdot 10$ alla potenza di 10] oppure da 100.000.001 a 20.000.000.000.

I valori inseriti rappresentano l'esponente dell'equazione. I valori validi sono:

Valore di default: 10

Valore minimo: 7

Valore massimo: 14

Nota: Questo processo viene eseguito solo quando un'operazione MRP/MPS successiva viene inviata durante l'elaborazione di un'operazione esistente. I programmi Pianificazione requisiti MRP/MPS (R3482) e Piano principale produzione - impianti multipli (R4383) usano questi valori. Determinare il valore ottimale per la definizione chiave. Tutti i valori relativi alla tabella devono essere uguali per tutte le versioni. Se le impostazioni sono diverse, i risultati possono non essere corretti.

10. Impostazione del numero massimo di depositi

Questa opzione di elaborazione consente di specificare l'unità di misura che il sistema

elabora quando si esegue il programma Pianificazione fabbisogni risorse (R3483). Questa opzione di elaborazione controlla l'allocazione degli array di memoria. Si consiglia perciò di usare il numero di depositi minimo necessario.

Attenzione: J.D. Edwards supporta fino a 99 ubicazioni. Se si specificano più di 99 ubicazioni, il programma può non funzionare correttamente.

11. Eliminazione raggruppamenti temporali

Vuoto = genera

1 = non generare

Questa opzione di elaborazione consente di specificare se il sistema genera i raggruppamenti temporali. I valori validi sono:

Vuoto

Genera i raggruppamenti temporali

1

Non genera i raggruppamenti temporali

Nota: Quando non si generano i raggruppamenti, il sistema ha prestazioni migliori.

Scheda Modalità di produzione

Queste opzioni di elaborazione consentono di definire l'integrazione con altri sistemi.

1. Pianificazione produzione di processo

Vuoto = produzione discreta

1 = produzione di processo

Se si utilizza la produzione di processo, inserire 1 per generare il piano sulla base delle previsioni dei coprodotti e sottoprodotti relativi al processo. Il programma creerà quindi i messaggi relativi al processo.

I valori validi sono:

Vuoto Produzione discreta

1 Produzione di processo

2. Funzionalità configuratore

vuoto = non includere componenti configurati

1 = includi componenti configurati

Questa opzione di elaborazione consente di specificare se il sistema elabora i componenti del configuratore dalla tabella dei componenti del configuratore (F3215) e li aggiunge alla tabella del dettaglio ordini cliente (F4211) e della tabella Lista parti OL (F3111). Se si inserisce 1 in questa opzione di elaborazione, il sistema elabora gli articoli della tabella dei componenti come articoli richiesti.

Vuoto

Non elaborare articoli dalla tabella dei componenti del configuratore

1

Elaborare articoli dalla tabella dei componenti del configuratore

Scheda Multi-plant

Queste opzioni di elaborazione definiscono i criteri per un ambiente multi-plant.

1. Data deposito

Inserire il deposito/fabbrica di default a partire dal quale dovrà essere recuperato il calendario giorni lavorativi.

Se questo campo viene lasciato vuoto, viene utilizzato il calendario per ciascun deposito/fabbrica, e il tempo di elaborazione crescerà.

2. Metodo consolidamento

1 = consolidamento semplice

2 = relazioni deposito (default)

Il metodo di consolidamento semplice (1) aggiunge domanda e offerta per ciascuna fabbrica, calcola una nuova serie temporale, e pone il risultato nella fabbrica consolidata specificata nell'opzione di elaborazione Consolidamento fabbrica.

Il metodo relazioni fabbrica (2) utilizza la tabella relazioni fabbrica. Si tratta del metodo di default.

I valori validi sono:

-
- 1 Consolidamento semplice
 - 2 Relazioni fabbrica (default)

3. Deposito consolidamento

Se il proprio metodo di consolidamento è 1 (consolidamento semplice), inserire il deposito/fabbrica che dovrà contenere i risultati consolidati.

Se il deposito/fabbrica consolidato contiene anche i propri dati relativi alla serie temporale, tali dati saranno inclusi nei totali.

4. Codice categoria

- 1 = 41/P1
- 2 = 41/P2
- 3 = 41/P3
- 4 = 41/P4
- 5 = 41/P5

Se il metodo di consolidamento è 2 (relazioni tra i depositi), inserire il codice di categoria della parte fornita da un deposito ad un altro.

Esistono cinque tabelle di codici di categoria definiti dall'utente.

I valori validi sono:

- 1 41/P1
- 2 41/P2
- 3 41/P3
- 4 41/P4
- 5 41/P5

5. Prodotto all'origine

Vuoto = crea degli ordini di trasferimento per articoli prodotti e acquistati

1 = crea degli ordini di trasferimento solo per gli articoli acquistati

Inserire 1 se sono presenti sia articoli prodotti sia articoli acquistati nello stesso codice categoria, ma si desidera solo ottenere gli articoli acquistati da un altro deposito/fabbrica. I messaggi di ordine di trasferimento vengono creati per gli articoli acquistati, e i messaggi di

ordine di lavorazione vengono creati per gli articoli prodotti.

I valori validi sono:

Vuoto Creare ordini di trasferimento sia per gli articoli prodotti sia
per gli articoli acquistati

1 Creare ordini di trasferimento solo per gli articoli acquistati

6. Tipo documento ordine di trasferimento

vuoto = OT

Quando si ricevono messaggi relativi alla creazione degli ordini di
trasferimento, questo tipo di documento verrà utilizzato per default. Il
valore di default è OT.

Scheda Parallela

Queste opzioni di elaborazione specificano il numero di elaboratori che il sistema usa nel
corso dell'elaborazione parallela. Le opzioni specificano inoltre se il sistema esegue
l'elaborazione nel corso dell'elaborazione parallela.

1. Numero di lavori nel sottosistema

0 = Default

Questa opzione di elaborazione serve a specificare il numero di
sottosistemi in un server.

Il valore di default è 0 (zero).

2. Pre-elaborazione

Vuoto = Non esegue la pre-elaborazione

1= Esegue la pre-elaborazione

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema esegue
l'elaborazione preliminare durante le elaborazioni in parallelo. Durante
l'elaborazione preliminare, il sistema controlla la domanda e l'offerta e
pianifica unicamente gli articoli compresi nella domanda e nell'offerta.
L'elaborazione preliminare migliora le prestazioni dell'esecuzione MRP, ed
è valida solo quando il numero di articoli effettivamente pianificati è
inferiore al numero totale degli articoli compresi nella selezione dati.

I valori validi sono:

Vuoto Il sistema non esegue l'elaborazione preliminare.

1 Il sistema esegue l'elaborazione preliminare.

Output della pianificazione multi-plant

L'output della pianificazione multi-plant è composto dai dati dei raggruppamenti temporali e dei messaggi dell'ordine di trasferimento. I dati dei raggruppamenti temporali servono ad accettare o sovrascrivere la pianificazione suggerita dal sistema. È necessario rivedere i messaggi relativi agli ordini di trasferimento per singoli codici articolo per determinare quale operazione eseguire.

Verifica dei raggruppamenti temporali per la pianificazione multi-plant

Utilizzare il programma Raggruppamenti temporali MPS (P3413) per verificare i raggruppamenti temporali per il piano multi-plant. Il piano multi-plant contiene i dati relativi alla successione temporale della domanda e dell'offerta per gli articoli selezionati. Questi dati vengono ottenuti dalla rigenerazione o dall'esecuzione per eccezione più recente. Le opzioni di elaborazione nel programma Piano principale produzione - impianti multipli (R3483) consente di impostare periodi giornalieri, settimanali o mensili (raggruppamenti).

Nella pianificazione multi-plant, il sistema utilizza i seguenti tipi di quantità nei raggruppamenti temporali:

+PLO Rappresenta gli ordini di rifornimento raccomandati di un articolo. Questo tipo di quantità viene visualizzata nei raggruppamenti temporali del deposito richiedente.

-ID Domanda interna. Questo tipo di quantità indica la domanda netta che il sistema trasferisce al deposito/fabbrica di offerta per tutti i depositi/fabbrica di domanda.

Vedere inoltre

- ❑ *Revisione dei raggruppamenti temporali nel manuale Pianificazione dei fabbisogni*

► Come verificare i raggruppamenti temporali multi-plant

Nel menu Operazioni giornaliere pianificazione multi-plant (G3414), selezionare Analisi per periodo-ATP.

1. Nello schermo Gestione raggruppamenti temporali, completare i seguenti campi e fare clic su Trova per individuare i raggruppamenti temporali relativi all'articolo:
 - Cod. articolo
 - Dep./Fabb.

PeopleSoft®

Gestione raggruppamenti temporali

Trova Chiudi Schermo Strumenti

☒ Eliminazione righe vuote
☐ Riepilogo domanda e offerta
☐ Tipo quantità alternativa

Dep./Fabb.

Data di inizio

Unità di misura

Cod. articolo

Shift Kit

Leadtime livello Fisso

Record 1 - 10	Personalizza griglia					
Descrizione	Scaduto	27/05/05	03/06/05	10/06/05 L	17/06/05 PF	24/06/05
+BAU Disp. iniz			37	37	37	37
+BA Disponibili			37	37	37	37
+POU Ord. acq	37					
+PO Ordini di a	37					
-ID Domanda ir						
=EAU Disp. fins	37		37	37	37	37
=EA Disponibili	37		37	37	37	37
+PLO Ordini pic						
ATPU Disp. ven				37		
ATP Disponibili				37		

Elaborazione dei messaggi degli ordini di trasferimento per la pianificazione multi-plant

Il programma Revisione messaggio dettaglio MPS (P3411) consente di verificare i messaggi degli ordini di trasferimento per la pianificazione multi-plant. La pianificazione multi-plant genera messaggi relativi agli impianti di domanda e di offerta. Se si elaborano i messaggi, il sistema genera automaticamente gli ordini di trasferimento. È possibile trasferire gli articoli tra gli impianti sia al prezzo di costo che a una percentuale fissa di margine.

► Come elaborare i messaggi degli ordini di trasferimento multi-plant

Nel menu Operazioni giornaliere pianificazione multi-plant (G3414), scegliere Revisione dettaglio messaggio.

1. Nello schermo Gestione messaggi di dettaglio, completare i seguenti campi e fare clic su Trova per individuare i messaggi degli ordini di trasferimento relativi ad un articolo:
 - Cod. articolo
 - Dep. domanda
2. Scegliere i messaggi che si desidera elaborare.
3. Nel menu Riga, scegliere Elaborazione messaggio per creare quanto segue:
 - Trasferire un ordine per l'articolo
 - Numero ordine acquisto per l'impianto domanda

- Numero ordine cliente per l'impianto offerta
4. Nello schermo Gestione messaggi di dettaglio, verificare i dati per i nuovi ordini nei seguenti campi:
- N. Ordine
 - Data Inizio
 - Data Fine
 - Data inizio Consigliata
 - Data complet. Consigliata
 - Dep. domanda
 - Dep. offerta

PeopleSoft®

Gestione messaggi di dettaglio

Seleziona Trova Aggiungi Elimina Chiudi Schermo Riga Visualizza Strumenti

Dep. domanda M30

Cod. articolo 2013 Shift Kit

Planif. * Rsp acquisti *

Famiglia MPS * Codice planif. *

Numero progetto *

Record 1 - 10 Personalizza griglia

	Codice Articolo	Tipo Msg	Messaggio	Cod. Sos.	Messaggio Elaborato	Quantità Richiesta	UM	N. Ordine	Tip Or	Stato OL	Ult. st OA
☐	2013	A	Messaggi di avviso	A		7 EA		451004 WO			
☐	2013	O	Ordine	A		263 EA			OT		220
☐	2013	O	Ordine	A		197 EA			OT		220
☐	2013	O	Ordine	A		158 EA			OT		220
☐	2013	O	Ordine	A		218 EA			OT		220
☐	2013	O	Ordine	A		96 EA			OT		220
☐	2013	O	Ordine	A		197 EA			OT		220
☐	2013	O	Ordine	A		242 EA			OT		220
☐	2013	O	Ordine	A		54 EA			OT		220
☐	2013	O	Ordine	A		51 EA			OT		220

Consumi previsti multi-plant

Il consumo previsto multi-plant di MRP serve a ridurre la quantità prevista di ordini cliente e ordini spediti. Lo scopo del consumo previsto è di fare in modo che la quantità prevista sia superiore al totale degli ordini cliente e degli ordini spediti. La quantità prevista viene consumata totalmente o parzialmente. Ad esempio, quando la quantità degli ordini cliente è maggiore della quantità prevista, viene consumata tutta la quantità prevista. L'opzione scelta dipende dalla necessità di prevedere la domanda tra depositi.

Tipi di quantità dei raggruppamenti temporali

Il sistema utilizza i seguenti tipi di quantità (34/QT) per il consumo multi-plant:

- FIDU** Quantità confermata interna (non rettificata). Rappresenta gli ordini di trasferimento generati dal sistema. Per questa quantità non è necessario utilizzare i messaggi di pianificazione per aumentare, ridurre, sollecitare o differire gli ordini.

- FID** Domanda quantità interna confermata. Rappresenta gli ordini di trasferimento generati dal sistema. Per questa quantità, utilizzare i messaggi di pianificazione per aumentare, ridurre, sollecitare o differire gli ordini.

- TIU** Domanda indipendente quantità totale (non rettificata). Rappresenta la quantità totale che il sistema utilizza per la previsione del consumo. Quando si confrontano la domanda cliente e la quantità prevista, ad esempio la regola di pianificazione G o C, -TIU indica la quantità che il sistema utilizza per la domanda cliente. Questo tipo di quantità non sempre comprende la domanda interna (-ID e -FID). La domanda interna dipende dall'opzione di elaborazione Domanda interna del programma Piano principale produzione - impianti multipli (R3483).

- TI** Domanda indipendente quantità totale. Rappresenta la quantità della domanda cliente in seguito all'esecuzione da parte del sistema della logica del consumo della previsione.

- ID** Domanda interna. Rappresenta la quantità della domanda che il sistema genera per supportare i requisiti di un altro impianto.

Calcoli

Se l'opzione di elaborazione per la domanda interna del programma Piano principale produzione- impianti multipli (R3483) è attivata, gli ordini di trasferimento consumano la previsione della fabbrica di fornitura. Il sistema non pianifica nuovamente gli ordini di trasferimento. Quando l'opzione di elaborazione Domanda interna è attivata, il sistema esegue i seguenti calcoli:

- $-TIU = (-SOU) + (-ID) + (-FID)$
- $+PLO = (-FSCT) + (-TI)$

Se l'opzione di elaborazione per la domanda interna non è attivata, il sistema elabora gli ordini di trasferimento come ulteriori domande per la fabbrica di fornitura. Quando l'opzione di elaborazione Domanda interna non è attivata, il sistema esegue i seguenti calcoli:

- $(TIU) = (-SOU)$
- $+PLO = (-FSCT) + (-FID) + (-TI) + (-ID)$

Ulteriori opzioni per il consumo previsto multi-plant

Per il consumo previsto multi-plant, è necessario aggiungere il tipo ordine di trasferimento alla tabella UDC 40/CF. Il sistema accumula quindi gli ordini di trasferimento confermati da accumulare nel tipo quantità –SHIP per l'utilizzo degli ordini per l'utilizzo della quantità prevista. Inoltre, indipendentemente dall'opzione di elaborazione per la domanda interna, il sistema elabora la domanda interna sia che si tratti di una domanda prevista, sia di una domanda confermata. Ad esempio, per la domanda interna si può ricorrere o meno alla previsione del consumo.

Se non si desidera usare i nuovi tipi di quantità, è possibile copiare la tabella 34/QT con i tipi di quantità necessari. Il sistema esegue i calcoli ma non li visualizza nei raggruppamenti temporali. Visualizza, invece, i seguenti risultati quando l'utente elimina i tipi di quantità elencati qui di seguito:

- FIDU** Il sistema non inserisce gli ordini nei raggruppamenti temporali.
- FID** Il sistema aggiunge gli ordini al tipo di quantità -ID.
- TIU** Il sistema non inserisce gli ordini nei raggruppamenti temporali.
- TI** Il sistema inserisce gli ordini nel tipo di quantità -SO.

Pianificazione dei fabbisogni di progetto (PRP)

La pianificazione dei fabbisogni di progetto (PRP) è un'opzione del programma Pianificazione requisiti MRP/MPS (R3482) che viene usata per la pianificazione dei rifornimenti relativa agli ordini di produzione e ai componenti per un articolo finito usati in uno specifico progetto.

La pianificazione dei fabbisogni di progetto (PRP) consente di riconoscere gli articoli del progetto come fornitura di articoli finiti e usa tale fornitura per guidare la domanda dei componenti. In questo modo, il progetto soddisfa la domanda necessaria al completamento dello stesso.

Il fabbisogno vincolato viene generato dalla struttura della distinta base o dalla lista parti dell'ordine di lavorazione associata all'articolo finito. Gli articoli acquisiti tramite ricevimento ordine di acquisto o completamenti ordini di lavorazione devono essere usati solo per i fabbisogni del progetto.

Gli articoli forniti e necessari sono considerati *standalone* o *independenti*. In questo modo articoli aggiuntivi forniti o necessari per previsioni, ordini cliente, ordini di lavorazione o ordini di acquisto per l'articolo finito non interferiscono con il fabbisogno del progetto.

Considerazioni riguardanti l'impostazione della pianificazione dei fabbisogni di progetto (PRP)

Per pianificare un progetto eseguendo l'opzione pianificazione dei fabbisogni di progetto (PRP) del programma Pianificazione requisiti MRP/MPS (R3482), è necessario verificare alcuni dati relativi all'impostazione.

Nel programma Anagrafica articolo (P4101), il tipo di stoccaggio per gli articoli specifici per progetti viene definito con un codice gestione speciale P. PRP utilizza il tipo stoccaggio per indicare che l'articolo appartiene ad un progetto specifico.

Attenzione

Un articolo non può essere identificato come specifico per un progetto e un articolo standard per lo stesso deposito/fabbrica.

Nel caso di distinte multilivello, quando un articolo viene identificato come specifico per un progetto, tutti gli articoli principali della gerarchia, incluso il prodotto finito, devono essere specifici per il progetto. In caso contrario, non è possibile collegare i fabbisogni dell'ordine (origine del fabbisogno).

PRP usa un codice di livello inferiore per identificare il livello minimo di un articolo in una distinta base. Il codice di livello inferiore viene assegnato ad un articolo quando viene aggiunto ad una distinta base di produzione. Un articolo può essere inserito in una distinta, in una struttura di analisi del lavoro o in entrambe. Poiché la struttura di analisi del lavoro è simile alla distinta ma non è una distinta, è necessario assegnare un codice di livello inferiore all'articolo quando questo viene utilizzato in un determinato progetto. Per assegnare codici corretti, eseguire il programma Analisi della struttura della distinta base (R30601) con l'opzione di elaborazione impostata in modo da tenere conto degli articoli dei progetti.

PRP identifica la fornitura per prodotti finiti specifici al progetto nella struttura di analisi del lavoro quando il campo Spedizione contiene il valore 1.

Nota

Quando si aggiunge un prodotto finito alla struttura di analisi del lavoro, non aggiungere assemblaggi parziali. PRP usa l'ordine di fornitura per il prodotto finito per visualizzare nel dettaglio gli assemblaggi parziali e i componenti. Dopo l'elaborazione di un messaggio relativo all'ordine di lavorazione, il sistema aggiorna gli assemblaggi parziali nella struttura di analisi del lavoro.

Impostare le regole di inserimento della domanda e dell'offerta PRP. Quando si utilizzano le regole di inserimento domanda e offerta PRP, tenere in considerazione gli stati degli ordini di lavorazione nella struttura di analisi del lavoro.

Generazione della pianificazione dei fabbisogni di progetto

Quando si esegue l'opzione pianificazione dei fabbisogni di progetto (PRP) del programma Pianificazione requisiti MRP/MPS (R3482), il sistema genera un piano di rifornimento per un progetto.

La domanda relativa a progetti ha la precedenza quando gli articoli in giacenza vengono distribuiti. La tabella del dettaglio impegni (F410211) contiene i record relativi ad articoli utilizzati per specifici progetti. PRP utilizza la tabella per determinare gli articoli da assegnare ad uno specifico progetto.

La fornitura o disponibilità di un prodotto finito viene memorizzata nella tabella principale degli ordini di lavorazione (F4801T) come un normale ordine di lavorazione, ma il campo numero progetto contiene un valore.

Output della pianificazione dei fabbisogni di progetto

Una volta eseguita l'opzione pianificazione dei fabbisogni di progetto (PRP) del programma Pianificazione requisiti MRP/MPS (R3482), è possibile verificare l'output nel sistema.

Il codice definito dall'utente 34/QT contiene i tipi quantità seguenti specifici alla domanda o all'offerta del progetto.

Tipo quantità	Descrizione	Rettificato/non rettificato
+BAPU	Saldo iniziale progetto non rettificato	Non rettificato
+POPU	Ordini di acquisto progetto	Non rettificato
+WOPU	Ordine di lavorazione progetto	Non rettificato
-FWOPU	Ordine di lavorazione confermato progetto	Non rettificato
+BAP	Saldo iniziale progetto	Rettificato

+IRP	Ciclo ricevimento progetto	Rettificato
+POP	Ordini di acquisto progetto	Rettificato
+WOP	Ordine di lavorazione progetto	Rettificato
-PWD	Domanda ordine di lavorazione progetto	Rettificato
-FWOP	Ordine di lavorazione confermato progetto	Rettificato
-PWOP	Ordine di lavorazione piano progetto	Rettificato
-SOP	Ordine cliente progetto	Rettificato

I messaggi di pianificazione per assemblaggi parziali e componenti includono il numero progetto e i dati dell'ordine di lavorazione principale. Il numero progetto può essere usato per filtrare i messaggi di pianificazione specifici del progetto nei programmi Revisione messaggi MRP (P3401) e Revisione messaggio dettaglio MPS (P3411). Gli ordini di lavorazione e gli ordini di acquisto creati dai messaggi di pianificazione contengono il numero progetto.

Quando si creano i record dell'origine fabbisogno, PRP memorizza i numeri progetto nella tabella File requisiti livello inferiore MPS/MRP/DRP (F3412) per indicare l'origine dei fabbisogni relativi al progetto. Gli ordini collegati al progetto vengono utilizzati solo per quel progetto.

La tabella File riepilogo MPS/MRP/DRP (F3413) non contiene il numero progetto, ma i tipi quantità specifici del progetto vengono usati per calcolare e visualizzare le quantità specifiche del progetto.

Il programma Inquiry domanda e offerta (P4021) contiene colonne aggiuntive per la visualizzazione della domanda e dell'offerta relative al progetto. È possibile impostare l'opzione di elaborazione per attivare la visualizzazione PRP.

Piani di consegna fornitori

L'impostazione dei piani di consegna permette ai fornitori di disporre di informazioni coerenti sulle spedizioni e di profili avanzati sulla domanda, per coadiuvare il raggiungimento degli obiettivi di produzione e di distribuzione. L'utilizzo di piani di consegna consente di convertire la pianificazione delle risorse (DRP), il piano principale di produzione (MPS) e la pianificazione dei fabbisogni di materiali (MRP) in piani di spedizione realistici.

Il piano di consegna indica i fabbisogni dell'impianto a breve e a lungo termine per quegli articoli che devono essere acquistati. I clienti dell'azienda mantengono dei dati precisi per monitorare i termini dei contratti rispetto ai propri fabbisogni di domanda e offerta correnti. I fornitori possono quindi utilizzare il piano di consegna per pianificare i rispettivi piani di produzione e di distribuzione.

I piani di produzione consentono quanto segue:

- Supporto delle relazioni riguardanti gli articoli per le spedizioni previste all'indirizzo del fornitore
- Impostazione degli ordini di acquisto quadro e delle istruzioni di spedizione per i materiali per ogni fornitore
- Generazione di un piano di spedizione per la domanda prevista di tutti i fornitori all'interno del proprio orizzonte di consegna
- Generazione di diversi piani di consegna per un singolo articolo
- Rettifica del piano di spedizione in modo che tenga conto degli eventuali imprevisti e creare dei rilasci di ordini quadro

È possibile utilizzare il sistema di gestione degli acquisti per piazzare degli ordini quadro o di acquisto presso i fornitori.

Definizione di un ordine quadro

Un ordine quadro è un ordine di acquisto permanente emesso per un fornitore per una grande quantità di merci senza una data di consegna specifica. Il processo di pianificazione degli articoli dei fornitori ha inizio nel sistema Gestione acquisti della J.D. Edwards con la creazione di un ordine quadro. È necessario creare un ordine quadro per ogni articolo la cui consegna da parte del fornitore deve essere pianificata. Utilizzare il programma Inserimento ordini quadro (P4310) nel sistema Gestione acquisti per inserire ordini quadro per gli articoli. Quando si imposta un piano di consegna, è possibile rivedere tutti gli ordini quadro per ogni articolo. La pianificazione delle consegne dei fornitori permette di impostare più ordini quadro per lo stesso fornitore. Per determinare se un ordine è attivo, il sistema utilizza una tecnica simile a quella impiegata per le date di validità. Il sistema utilizza la data dell'ordine quadro come data di inizio e la data richiesta come data finale.

Definizione del rilascio di un ordine quadro

Il rilascio degli ordini quadro si utilizza per quei fornitori ai quali si rilasciano periodicamente degli ordini per la consegna di una parte delle merci previste da un ordine di acquisto. Per esempio, è possibile rilasciare un ordine quadro per 16.000 articoli da un fornitore. È in oltre possibile avere un accordo per accettare la consegna di un massimo di 2.000 articoli al mese fino ad esaurimento dell'ordine. Quando il programma di pianificazione delle consegne elabora i suggerimenti dell'ordine, il sistema genera un ordine di acquisto contro l'ordine quadro. Il ricevimento degli ordini generati riducono la quantità totale aperta dell'ordine quadro.

Definizione delle date di validità dell'ordine

L'intervallo date di validità per un ordine quadro è indicato dalla data di inserimento dell'ordine iniziale e dalla data di scadenza richiesta.

Il seguente esempio indica le fasi da seguire per creare un piano di consegna per il fornitore:

5. Inserimento ordini quadro

Inserire un ordine per un articolo specifico da destinare ad un fornitore particolare e per un intervallo specifico di date.

6. Definizione contratto fornitori

Definisce i dettagli del contratto con il fornitore nello schermo Inserimento/modifica anagrafica fornitori.

7. Definizione del calendario di spedizione

Definizione dei giorni validi per ricevere una consegna.

8. Esecuzione DRP/MPS/MRP

Eseguire il DRP/MPS/MRP per pianificare le quantità degli ordini per tempo e quantità.

9. Revisione messaggi da MRP

Revisione, sollecito, differimento o annullamento dei messaggi da MRP. I messaggi di tipo O non vengono elaborati.

10. Percentuale di suddivisione (opzionale)

Definizione delle percentuali di suddivisione necessarie tra i fornitori per articolo.

11. Generazione del piano di consegna

Genera una bozza del piano di consegna prima di accettare il piano definitivo.

12. Revisione e controllo del piano di consegna

Aggiorna le quantità programmate dal sistema per compensare delle eventuali modifiche dell'ultimo momento.

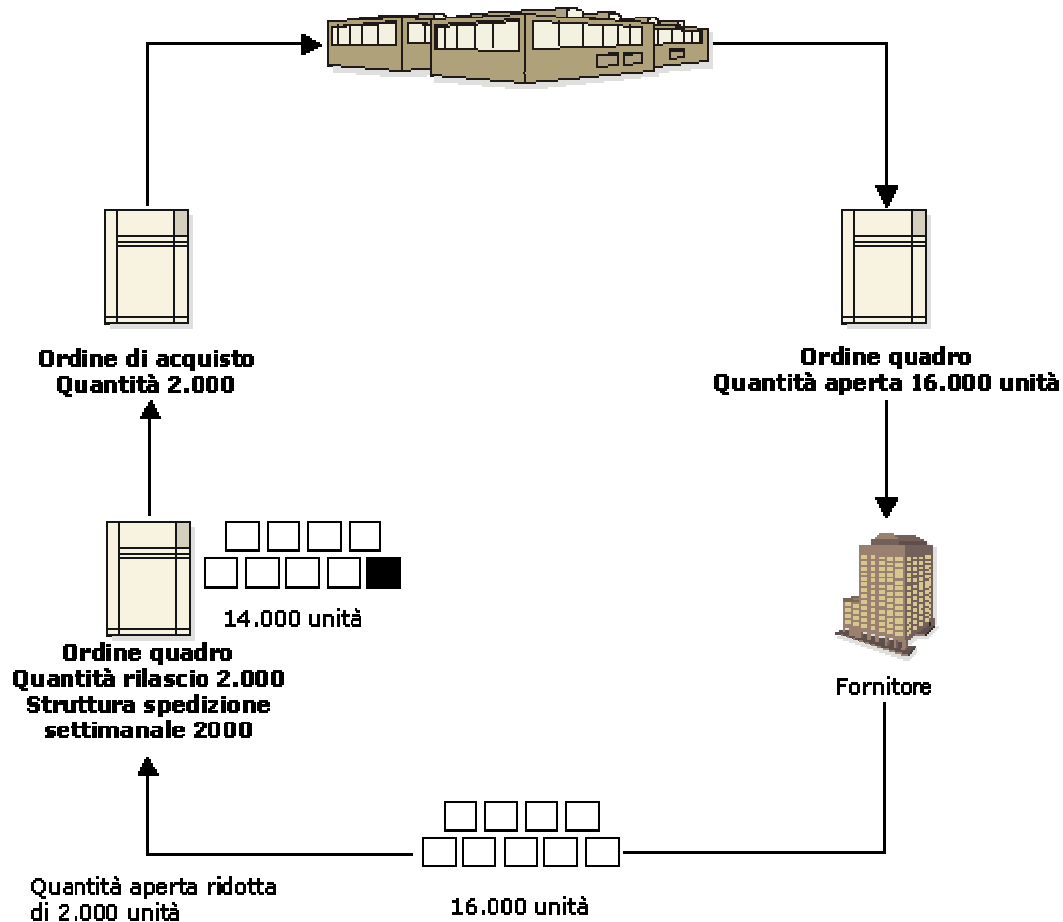
13. Approvazione e rilascio del piano di consegna

Rilascia le quantità dall'ordine quadro e crea degli ordini di acquisto per tutte le quantità che si trovano all'interno del limite temporale appropriato per il rilascio.

14. Stampa di un piano di consegna fornitore (opzionale)

Stampa un report che mostra il piano di spedizione e le quantità rilasciabili.

Utilizzo di ordini quadro e rilasci



Vedere inoltre

- ❑ *Inserimento di un ordine quadro nel manuale Gestione ordini di acquisto.*
- ❑ *Generazione dei piani di fabbisogno materiali nel manuale Pianificazione dei fabbisogni*

Definizione dei contratti fornitore

È necessario inserire i termini dei contratti con ognuno dei propri fornitori. Il sistema utilizza i termini di questi contratti per generare e mantenere i piani di consegna.

Inoltre, se si desidera generare più piani di consegna per un singolo articolo, è necessario definire le percentuali di suddivisione tra i fornitori, per articolo.

Definizione dei contratti fornitore

Quando si definisce un contratto con un fornitore, è anche possibile definire i periodi dei limiti temporali, o le condizioni, per congelare le quantità di consegna, i giorni pianificati di rilascio e i requisiti futuri.

Quando si genera un piano, il sistema:

- Ordina il rilascio degli ordini quadro insoluti nei periodi di tempo appropriati.
- Accumula le quantità in ritardo e le quantità ricevute prima della data richiesta.
- Esprime gli importi in ritardo come numeri positivi nel campo In ritardo.
- Esprime gli importi ricevuti in anticipo nel campo In anticipo ed aggiunge gli importi alla quantità cumulativa ricevuta.

Quando si rigenera il piano, il sistema visualizza le quantità appropriate nei campi In ritardo e In anticipo nello schermo per le rettifiche del piano di consegna. Quando si eliminano i dati relativi ad un fornitore, il sistema elimina l'intero record, compresi i dati storici.

Operazioni preliminari

- ❑ Creare un ordine quadro per ogni articolo che si desidera pianificare tramite il programma di pianificazione della consegna.

► Come definire i contratti fornitore

Nel menu Operazioni giornaliere-MRP (G3411), scegliere Inserimento/modifica piano di consegne.

Nel menu Operazioni giornaliere-MRP (G3413), scegliere Inserimento/modifica piano di consegne.

1. Nello schermo Gestione piani fornitori, completare i seguenti campi e fare clic su Trova per aggiungere informazioni sulla pianificazione per ogni riga dell'ordine quadro:
 - N. ordine
 - N. Riga
 - Tipo ord.
 - Società ordine
2. Fare clic su Seleziona.

PeopleSoft®

Revisione tabella principale piano fornitore

OK Annulla Schermo Strumenti

N. ordine 292 OB 00200 Dep./Fabbrica M30

N. riga 1,000 Stato

Dati programma Alt+F10

Fornitore	9004	50 mm Cro-Moly Bar
Destin.	4343	
Ubicazione consegna	8074	
Q/tà spedizione		Dim. lotto forn.
Spedizione	1	GG congelati
Leadtime sped.	2	GG fabbricazione
Piano fornitore G/S/M	30 10 5	GG materie prime
		GG rilascio
		20

3. Nello schermo Revisione piano fornitore principale, completare i seguenti campi:

- Piano fornitore G/S/M
- GG rilascio

Indica il periodo durante il quale verranno creati gli ordini di acquisto per gli ordini quadro, a partire dalla data di inizio della generazione. Le quantità pianificate al di fuori di questo periodo vengono considerate in pianificazione e non danno come risultato un ordine di acquisto.

4. Completare i seguenti campi opzionali e fare clic su OK:

- Ubicazione consegna
- Q/tà spedizione
- Spedizione unità/cont
- Leadtime sped.
- Dim. lotto forn.
- GG congelati

Specifica il periodo durante il quale le consegne vengono congelate, a partire dalla data di inizio della generazione.

- GG fabbricazione

Indica il periodo dalla data di inizio della generazione entro il quale il cliente garantisce i costi di produzione per le quantità ordinate presenti nel piano, anche in caso di annullamento dell'ordine. Questa è una regola facoltativa.

- GG materie prime

Indica il periodo di tempo a partire dalla data di inizio della generazione, durante il quale i costi delle materie prime sono garantiti dal cliente anche in caso di annullamento dell'ordine. Questa è una regola facoltativa.

Descrizione campi per la definizione dei dati contratto fornitore

Descrizione	Glossario
Piano fornitore G/S/M	Il numero di giorni di lavoro, settimane e mesi che sarà visualizzato sulla pianificazione delle consegne per fornitore.
GG rilascio	Un limite temporale che indica il numero di giorni lavorativi dalla data di inizio della generazione da usare per l'identificazione della data di interruzione per i rilasci degli ordini quadro effettivi. Il sistema usa il limite temporale quando viene attivato il programma di generazione rilasci programmi fornitori.
Ubicazione consegna	L'ubicazione alla quale spedire delle merci da consegnare. Ad esempio, un molo di carico o un centro di lavoro particolari.
Q/tà spedizione	La quantità minima che il fornitore è disposto a spedire.
Spedizione unità/cont	Specifica la quantità standard di contenitori movimentata durante il processo di produzione. Questo campo viene usato normalmente in un ambiente di produzione altamente ripetitivo. Questo numero sarà usato per stabilire il numero di etichette con codice a barre necessario per la spedizione e per modificare le quantità di rilascio ordine.
--- DATI SPECIFICI DELLO SCHERMO --- Identifica i requisiti del fornitore per quanto riguarda i contenitori. Quando il sistema genera il piano fornitura, esso calcola le unità da spedire per contenitore moltiplicandole per il numero richiesto dal fornitore e se necessario rettifica le quantità pianificate.	
Leadtime sped.	Il tempo che ci vuole per spedire una merce dal fornitore al cliente. Il sistema utilizza questo valore per differire la data richiesta che serve a determinare la data effettiva in cui dovrebbe avvenire la spedizione. Il leadtime di spedizione viene chiamato anche tempo di trasferimento. Il leadtime del livello di un articolo acquistato dovrebbe includere il leadtime di spedizione.
GG congelati	Il numero di giorni lavorativi dalla data di inizio della generazione durante i quali i raggruppamenti quantitativi saranno congelati e le modifiche e i rilasci saranno impossibili. Questo valore è usato anche per calcolare la quantità congelata cumulativa (vedere il dizionario dati alla voce CFRO).
GG fabbricazione	Numero di giorni lavorativi, dalla data di avvio generazione, per i quali il cliente garantisce i costi di fabbricazione per la quantità ordinata.
GG materie prime	Numero di giorni lavorativi dalla data di inizio della generazione, per i quali il cliente garantisce i costi delle materie grezze per la quantità ordinata.
Dim. lotto forn.	Valore che identifica le dimensioni lotto richieste dal fornitore. Quando il sistema genera il piano fornitori, esso calcola le dimensioni lotto del fornitore come multiplo e rettifica le quantità pianificate se necessario.

Opzioni di elaborazione Rettifiche piano di consegna (P34301)

Versioni

Inserire la versione di ogni programma.

Se vuoto, sarà usata la ZJDE0001

1. Testata OA,
(P4310)
2. OA, Gestione dettaglio OA
(P4310)
3. Piano fornitore (P34301)
4. % suddivisione fra fornitori
(P43211)

Valori di default

1. Inserire il tipo di documento
da visualizzare.
 2. Calendario giorni lavorativi
 3. Chiave calendario giorni lavorativi
-

Definizione del calendario di spedizione

È necessario indicare i giorni validi per ricevere una consegna. È possibile definire un calendario che governi la frequenza delle consegne da parte di un fornitore. Ad esempio, è possibile definire una delle seguenti modalità:

- Tutti i giorni lavorativi
- Ogni lunedì
- Dal lunedì al venerdì della prima e della terza settimana del mese

Le spedizioni sono basate sul calendario reparto.

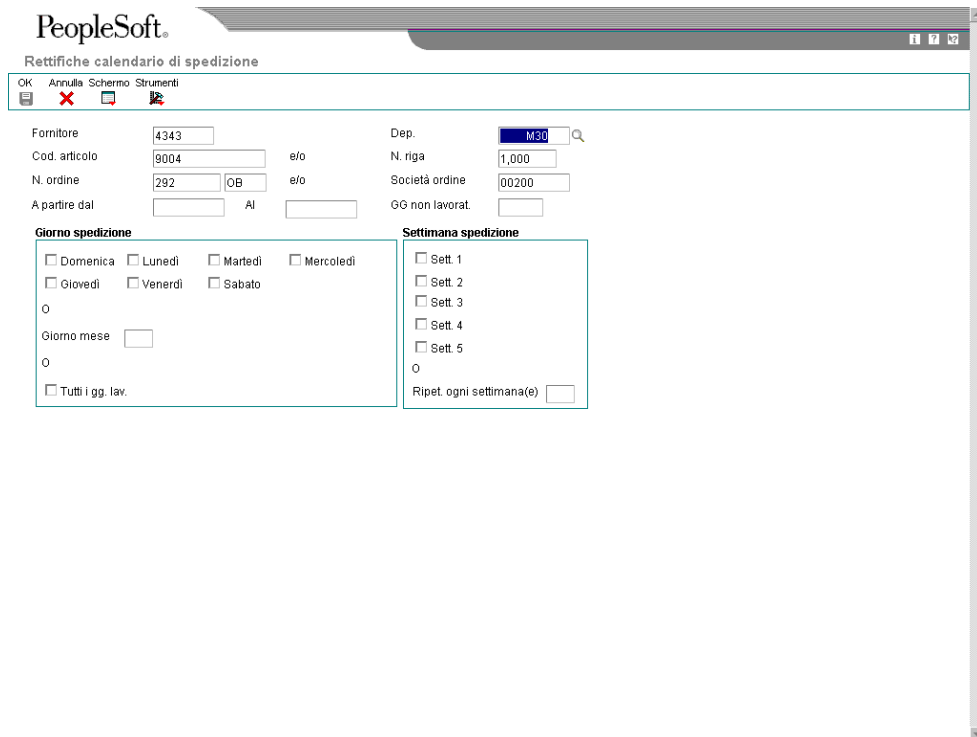
► Come creare i calendari di spedizione

Utilizzare una delle seguenti navigazioni:

Nel menu Operazioni giornaliero-MRP (G3411), scegliere Inserimento/modifica piano di consegne.

Nel menu Operazioni giornaliero-MRP (G3413), scegliere Inserimento/modifica piano di consegne.

1. Nello schermo Gestione piani fornitori, completare i seguenti campi e fare clic su Trova per individuare una riga dell'ordine quadro:
 - N. ordine
 - N. Riga
 - Tipo ord.
2. Scegliere un record e premere Seleziona.
3. Nello schermo Revisione piano fornitore principale, scegliere Andamento spedizione nel menu Schermo.



PeopleSoft

Rettifiche calendario di spedizione

OK Annulla Schermo Strumenti

Fornitore 4343 Dep. M30

Cod. articolo 9004 e/o N. riga 1,000

N. ordine 292 OB e/o Società ordine 00200

A partire dal Al GG non lavorat.

Giorno spedizione

☐ Domenica ☐ Lunedì ☐ Martedì ☐ Mercoledì

☐ Giovedì ☐ Venerdì ☐ Sabato

O

Giorno mese

O

☐ Tutti i gg. lav.

Settimana spedizione

☐ Sett. 1

☐ Sett. 2

☐ Sett. 3

☐ Sett. 4

☐ Sett. 5

O

Ripet. ogni settimana(e)

4. Nello schermo Rettifiche calendario di spedizione, completare i seguenti campi:
 - A partire dal
5. Scegliere una o più opzioni sotto l'intestazione Giorno spedizione:
 - Domenica
 - Lunedì
 - Martedì
 - Mercoledì
 - Giovedì
 - Venerdì
 - Sabato

6. In alternativa, scegliere una delle seguenti opzioni sotto l'intestazione **Giorno spedizione**:

- **Giorno mese**
- **Tutti i gg. lav.**

7. Scegliere uno o più campi opzionali sotto l'intestazione **Settimana spedizione**:

- **Sett. 1**
- **Sett. 2**
- **Sett. 3**
- **Sett. 4**
- **Sett. 5**

Nota

La settimana 1 inizia con il primo giorno del mese. Ad esempio, una settimana è quella che intercorre dal mercoledì al martedì successivo.

8. Completare il seguente campo opzionale:

- **Ripet. ogni settimana(e)**

9. Fare clic su **OK**.

Nota

Il sistema genera un calendario delle spedizioni che può essere verificato utilizzando un'uscita schermo per accedere a **Date spedizione**. Le modifiche al calendario di spedizione appena creato vengono apportate a partire dallo schermo **Gestione date spedizione**.

Quando si accede nuovamente allo schermo **Rettifiche calendario di spedizione**, tutti i valori sono vuoti. È possibile:

- Inserire nuovi valori e generare un nuovo calendario delle spedizioni
- Utilizzare lo schermo **Gestione date spedizione** per visualizzare il calendario delle spedizioni esatto

Descrizione campi per la creazione di calendari di spedizione

Descrizione	Glossario
Giorno mese	Giorno del mese (da 1 a 31).
Tutti i gg. lav.	Codice usato per selezionare tutti i giorni lavorativi in una settimana.

Ripet. ogni settimana(e)	Codice che determina l'andamento settimanale che il sistema genera in base alla data di inizio validità.
	I valori validi sono:
	1 Viene pianificata ciascuna settimana
	2 La pianificazione avviene a settimane alternate

► Come verificare i calendari di spedizione

Utilizzare una delle seguenti navigazioni:

Nel menu Operazioni giornaliere-MRP (G3411), scegliere Inserimento/modifica piano di consegne.

Nel menu Operazioni giornaliere-MRP (G3413), scegliere Inserimento/modifica piano di consegne.

1. Nello schermo Gestione piani fornitori, completare i seguenti campi e fare clic su Trova per individuare una riga dell'ordine quadro:
 - N. ordine
 - N. Riga
 - Tipo ord.
2. Scegliere un record e premere Seleziona.
3. Nello schermo Revisione piano fornitore principale, scegliere Date spedizione nel menu Schermo.
4. Nello schermo Gestione date di spedizione, scegliere un record e fare clic su Seleziona:

PeopleSoft®

Rettifica date spedizione

OK Annulla Schermo Strumenti

Numero indirizzo 4343 Deposito M30
 Cod. articolo 9004 N. ordine 292 OB
 Anno/mese calendario 3 9 N. riga 1,000

2003 September 2003						
D	L	M	M	G	V	S
1	2	3	4	5	6	
7	8	9	10	11	12	13
14	15	16	17	18	19	20
21	22	23	24	25	26	27
28	29	30				

2003 September 2003						
D	L	M	M	G	V	S
N	N	N	N	N	N	N
N	N	N	N	N	N	N
N	N	N	N	N	N	N
N	N	N	N	N	N	N
N	N	N				

5. Nello schermo Rettifica date spedizione, verificare il calendario di spedizione.
6. Rettificare il calendario se necessario.

Definizione delle percentuali di suddivisione tra fornitori

Gli acquirenti ordinano spesso lo stesso articolo da più fornitori per evitare di dipendere da un solo fornitore. La realizzazione dei piani di consegna permette a più fornitori di fornire uno stesso articolo in base a delle percentuali di suddivisione predefinite. Per definire le percentuali di suddivisione tra i fornitori, utilizzare lo schermo Percentuali suddivise fra fornitori.

► Come definire le percentuali di suddivisione

Utilizzare una delle seguenti navigazioni:

Nel menu Operazioni giornaliere-DRP (G3411), scegliere Percentuale suddivisione fra fornitori.

Nel menu Operazioni giornaliere-MRP (G3413), scegliere Percentuale suddivisione fra fornitori.

1. Nello schermo Gestione percentuali frazionamento fornitore, completare i seguenti campi e fare clic su Trova per definire le percentuali di suddivisione fra fornitori:
 - Dep./fabbrica
 - Codice art.

- Scegliere un record e premere Seleziona.

PeopleSoft®

Rettifiche frazionamento percentuali fornitore

OK Trova Elimina Annulla Schermo Strumenti

Dep.fabbr. M30 Data rifer.

Cod. articolo 9001 25 mm Cro-Moly Tubing

Personalizza originale							
	N. Ind.	Descrizione	% frz	Inizio Validità	Fine Validità	Deposito Fabbrica	Cod. articolo Breve
☒	4345	Parts Emporium	20,00	01/06/05	31/05/06	M30	60839
☐		4344 Universal Incorporated	80,00	01/06/05	31/05/06	M30	60839

Tot 100,00

- Nello schermo Rettifiche frazionamento percentuali fornitore, completare i seguenti campi:
 - N. Ind.
 - Descrizione
 - % frz
 - Inizio Validità
 - Fine Validità
- Completare i seguenti campi opzionali e fare clic su OK:
 - Deposito Fabbrica
 - Data rifer.

Descrizione campi per le percentuali frazionamento

Descrizione
% frz

Glossario
Percentuale applicata.

Nell'ambito della pianificazione delle consegne FO: percentuale della quantità pianificata che il sistema abbina al fornitore corrispondente. La quantità totale pianificata deve essere pari al 100%. In caso contrario, il sistema visualizza un messaggio di errore.

Inizio Validità	Data che indica una delle seguenti situazioni: - o Quando un componente diventa parte effettiva di una distinta base - o Quando una fase del ciclo di produzione di un articolo diventa parte effettiva della sequenza delle fasi - o Quando diventa effettivo un piano di produzione continua Il valore di default è la data corrente del sistema. E' possibile inserire date di validità future per consentire al sistema di pianificare le modifiche future. Gli articoli che non saranno più validi in futuro possono ancora essere registrati e riconosciuti nei sistemi di calcolo dei costi dei prodotti, della gestione del flusso di produzione e della pianificazione dei fabbisogni di capacità. Il sistema di pianificazione dei requisiti di materiale determina la validità dei componenti per date di validità e non per livello di analisi della distinta base. Alcuni schermi visualizzano i dati in base alle date di validità inserite.
Fine Validità	Data che indica una delle seguenti situazioni: - o Un componente della distinta base non è più valido - o Una fase del ciclo non è più valida nella sequenza del ciclo di un prodotto. - o Un piano di produzione non è più attivo. Il valore di default è il 31 dicembre dell'anno di default definito nel dizionario dati come anno di cambio secolo. L'utente può inserire date future valide in modo da permettere al sistema di pianificare le modifiche imminenti. I prodotti che non saranno più validi in futuro possono continuare a essere registrati e identificati nei sistemi Determinazione del costo dei prodotti, Controllo avanzamento produzione e Pianificazione fabbisogni capacità. Il sistema Pianificazione fabbisogni capacità determina i componenti validi in funzione delle date di validità, e non dal livello di revisione della distinta base. Alcuni schermi visualizzano i dati in base alle date di validità inseriti dall'utente.

Generazione dei piani di consegna per fornitore

Nel menu Pianificazione DRP/MPS/MRP mono-plant (G3422), scegliere Generazione piano di consegna.

Usare il programma Generazione piano di consegna fornitore (R34400) per elaborare messaggi di tipo O (ordine) nella pianificazione dei fabbisogni di materiali (MRP). Se si decide di non utilizzare il programma Generazione piano di consegna fornitore, è possibile elaborare gli ordini di acquisto manualmente. Il sistema non visualizza gli ordini inseriti manualmente per il fornitore.

Quando si genera un piano di consegna, il sistema utilizza i messaggi della generazione MRP più recente, degli ordini quadro e i dati provenienti dalla tabella principale dei piani di consegna (F4321) per creare un piano di consegna. Il sistema determina la domanda a partire dai messaggi MRP.

È possibile impostare l'opzione di elaborazione appropriata nel programma di generazione del piano di consegna al fine di svuotare i messaggi di MRP dopo la generazione di ogni piano. Il sistema svuota solo quei messaggi che si trovano all'interno del limite temporale rilasciabile.

Attenzione

Una volta che il sistema genera i messaggi, non modificarli.

Al momento della generazione di un piano di consegna, il sistema crea una bozza del piano di consegna e stampa un report sulle incongruenze che possono rendere il piano di consegna inutilizzabile. Tramite lo schermo per l'inserimento e la modifica delle istruzioni di consegna, è possibile verificare il piano di consegna provvisorio ed apportare le modifiche necessarie prima di accettare il piano di consegna definitivo.

Nel caso in cui si usino più fornitori, il sistema genera i piani di consegna per più fornitori per un singolo articolo. Questa operazione viene eseguita suddividendo i messaggi MRP per le percentuali determinate dall'utente che sono state definite nella tabella File principale piano di consegna (F43211).

Operazioni preliminari

- ❑ Verificare di aver impostato i seguenti dati:
 - Il sistema DRP o MPS
 - Un ordine quadro attivo per l'articolo
 - I dati associati al fornitore relativi all'ordine
 - L'ordine quadro, il tipo di ordine, il tipo di riga e lo stato nella versione delle regole di inserimento della domanda/offerta utilizzate durante la generazione del piano di consegna
- ❑ Eseguire la generazione MPS/MRP/DRP così che il sistema possa eseguire quanto segue:
 - Creare dei messaggi di ordine per gli articoli programmati
 - Produrre un piano dei materiali per raggruppamenti temporali in modo da poter analizzare l'impatto della scelta di accettare o meno i suggerimenti di pianificazione

Opzioni di elaborazione Generazione piano di consegna fornitore (R34400)

Scheda Default

Queste opzioni di elaborazione consentono di specificare la data di inizio della generazione, il tipo di documento e la versione delle regole di inserimento della domanda e dell'offerta che il sistema usa al momento della generazione di un piano di consegna.

1. Data inizio generazione

Default = Data odierna.

Questa opzione di elaborazione serve a specificare la data che il sistema utilizza per iniziare il processo di Generazione del piano di consegna. Se non si specifica una data, il sistema utilizza la data corrente.

2. Tipo documento

Default = OB.

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il tipo di documento (UDC 00/DT) da usare per la ricerca dell'ordine quadro dell'articolo durante l'elaborazione della generazione della schedulazione fornitore (R34400). Se questa opzione di elaborazione viene lasciata vuota, il sistema utilizza l'ordine quadro OB.

3. Regola di configurazione domanda/offerta

Questa opzione di elaborazione serve a specificare la versione delle Regole di configurazione domanda/offerta utilizzata dal sistema. Questa regola definisce il criterio usato dal programma per selezionare gli ordini quadro necessari all'esecuzione del processo di pianificazione delle consegne.

Scheda Elaborazione

Queste opzioni di elaborazione consentono di specificare il modo in cui il sistema svuota i messaggi e aggiorna la pianificazione. È inoltre possibile specificare il modo in cui il sistema utilizza i messaggi.

1. Stato piano fornitori

Questa opzione di elaborazione serve a specificare lo stato del piano dopo che il sistema ha eseguito il processo di generazione del piano di consegna. Se questa opzione resta vuota, il sistema non aggiorna il piano.

2. Svuota messaggi

Vuoto = Non svuota i messaggi.

1 = Svuota i messaggi.

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema cancella i messaggi MPS/MRP/DRP dopo aver eseguito il programma Generazione piano di consegna (R34410).

I valori validi sono:

Vuoto Il sistema non svuota i messaggi dopo l'esecuzione del programma Generazione piano di consegna.

1 Il sistema svuota i messaggi dopo l'esecuzione del programma Generazione piano di consegna.

3. Flag rigenerazione

Vuoto = Non utilizza i messaggi svuotati.

1 = Utilizza i messaggi svuotati.

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema riesegue il programma Generazione piano di consegna nel caso in cui il sistema utilizzi dei messaggi MPS/MRP/DRP precedentemente annullati. Il sistema visualizza i messaggi solo in seguito all'esecuzione del programma Rigenerazione MRP.

I valori validi sono:

Vuoto Il sistema utilizza i messaggi cancellati.

1 Il sistema non utilizza i messaggi cancellati.

4. Flag giorni congelati

Vuoto = Non ignora il limite temporale congelato.

1 = Ignora il limite temporale congelato.

Utilizzare queste opzioni di elaborazione per specificare se il sistema ignora il limite di pianificazione congelato di rilascio fornitore e consente lo svolgimento normale delle operazioni all'interno del limite di pianificazione congelato. Se il sistema ignora il limite di pianificazione congelato, pone delle quantità all'interno del limite di pianificazione congelato.

I valori validi sono:

Vuoto Il sistema non ignora il limite di pianificazione congelato.

0 Il sistema ignora il limite di pianificazione congelato.

5. Flag messaggi ordini di trasferimento

Vuoto = Non ignora i messaggi degli ordini di trasferimento.

1 = Ignora i messaggi degli ordini di trasferimento.

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema ignora i messaggi di ordine di trasferimento durante la generazione del piano. Se il sistema ignora i messaggi di ordine di trasferimento, pianifica delle quantità solo per i messaggi di ordine di acquisto.

I valori validi sono:

Vuoto Il sistema non ignora i messaggi di ordine di trasferimento.

0 Il sistema ignora i messaggi di ordine di trasferimento.

Rettifica dei piani di consegna per fornitore

È possibile verificare e rettificare i piani di consegna generati. Ad esempio, per compensare eventuali modifiche apportate al piano a breve scadenza, può essere necessario sovrascrivere le quantità previste dal sistema.

Dopo aver revisionato il piano ed aver apportato le necessarie correzioni, bisogna accettare le informazioni del programma Rettifiche piano di consegna (P34301) per accettare il piano definitivo.

Il programma consente quanto segue:

- Verificare i dati relativi alle quantità pianificate, rilasciate e storiche
- Visualizzare il piano di consegna corrente
- Verificare i dati sulle quantità cumulative
- Rettificare le quantità pianificate nel piano prima di rilasciarle
- Finalizzare il piano di consegna

Il campo Pianificato è l'unico campo che è possibile modificare nello schermo Inserimento/modifica piano di consegne. Il sistema ricalcola le quantità nei campi Totale per congelamento, Totale per produzione e Totale per materie prime ogni volta che si apporta una modifica.

Le modifiche apportate al piano non influenzano le generazioni del Piano principale di produzione (MPS), della pianificazione dei fabbisogni di materiali (MRP) o della pianificazione delle risorse (DRP). Dopo aver rilasciato il piano di consegna ed aver creato gli ordini di acquisto per i rilasci degli ordini quadro, la generazione MPS, MRP o DRP successiva considererà gli ordini di acquisto come articoli di fornitura disponibili.

► Come correggere un piano di consegna per un singolo articolo

Nel menu Operazioni giornaliere-MRP (G3413), scegliere Inserimento/modifica piano di consegne.

1. Nello schermo Gestione piani fornitori, completare i seguenti campi e fare clic su Trova per visualizzare uno o più ordini quadro relativi all'articolo selezionato:
 - Cod. articolo
 - Data riferimento

- Dep./fabbrica
2. Scegliere un record e premere Seleziona.
 3. Nello schermo Rettifiche piano di produzione, fare clic sulla scheda Info ordine e completare i seguenti campi:
 - Stato
 4. Selezionare la scheda Info ricevimento e completare i seguenti campi:
 - Cod. vettore
 - Consegna
 - Fornitore
 - Ricevuta cum.
 - Fabbricato cum.
 - FOB
 - P.O. ult. vers.
 - Ultimo ricev.
 - Qtà ricevuta
 - Cumul. congelato
 - Mat. prime cum.
 5. Accettare il record facendo clic su OK, oppure completare il campo seguente per aggiornare le quantità pianificate nel piano e fare clic su OK:
 - Qtà Pianif.

È possibile aggiornare le quantità in qualunque campo della riga Pianificati.

Descrizione campi per il piano fornitore

Descrizione Cod. articolo	Glossario Codice che il sistema assegna ad un articolo. Il formato può essere breve, esteso o terzo.
Dep./fabbrica	Campo che identifica un deposito o una fabbrica. NOTA: è possibile inserire qualsiasi combinazione di numeri e lettere in questo campo. Questi dati vengono allineati a destra (ad es. C0123 apparirà come __ _ C0123). L'utente non può accedere ai centri di controllo ai quali non è autorizzato.
Data riferimento	La data di spedizione promessa per un ordine cliente o per un ordine di acquisto. I programmi di domanda e offerta usano questa data per calcolare i dati di merce disponibile alla vendita. Questo valore può essere calcolato automaticamente durante l'inserimento degli ordini cliente. Questa data rappresenta il giorno in cui l'articolo può essere spedito dal magazzino.
Stato	Lo stato corrente della pianificazione consegne per fornitore. Questo valore viene aggiornato mano a mano che il programma si sviluppa lungo il sistema.

Cod. vettore	Il numero di indirizzo del vettore specificato dal cliente o dalla propria azienda. Usare questo vettore per requisiti particolari del percorso o per requisiti speciali di trattamento.
Consegna	L'ubicazione alla quale spedire delle merci da consegnare. Ad esempio, un molo di carico o un centro di lavoro particolari.
Fornitore	Numero che identifica una voce nel sistema Rubrica indirizzi, quali dipendente, candidato, partecipante, cliente, fornitore, affittuario oppure una locazione.
Ricevuta cum.	La quantità ricevuta fino a oggi per un ordine di acquisto quadro.
Fabbricato cum.	I risultati di un calcolo.
FOB	Codice definito dall'utente (42/FR) che indica il metodo di consegna del fornitore. Ad esempio, la consegna può avvenire alla propria piattaforma o dalla piattaforma del fornitore. E' inoltre possibile usare questi codici per indicare la responsabilità per le spese di trasporto. Ad esempio, un codice può indicare che il cliente prende possesso legalmente della merce nel momento in cui la merce lascia il magazzino del fornitore ed è, pertanto, responsabile per le spese di trasporto a destinazione.
P.O. ult. vers.	Numero che identifica il documento originale, quale fattura FO, fattura CL, incasso non abbinato, prima nota. Negli schermi di inserimento, è possibile assegnare il numero di documento o lasciare che sia il sistema ad assegnare il numero con la numerazione automatica (P0002). I numeri dei documenti abbinabili (DOCM) identificano i documenti collegati nei sistema contabilità fornitori e contabilità clienti. Esempi di documenti originali e abbinabili sono: - Contabilità fornitori - o Documento originale - Fattura FO - o Documento abbinabile - pagamento contabilità clienti - o Documento originale - Fattura CL - o Documento abbinabile - nota incasso: Nel sistema di contabilità clienti, le seguenti transazioni generano contemporaneamente i documenti originali e quelli abbinabili: detrazioni, incassi non abbinabili, riaddebiti ed effetti. La data alla quale l'ultima spedizione della merce è stata ricevuta.
Ultimo ricev.	
Qtà ricevuta	La quantità ricevuta tramite la spedizione più recente.
Cumul. congelato	I risultati di un calcolo.
Mat. prime cum.	I risultati di un calcolo.
Qtà Pianif.	La quantità di unità prevista per ciascun periodo incluso in un raggruppamento temporale o in un piano.

Opzioni di elaborazione Inserimento/modifica piano di consegne (P34301)

Versioni

Inserire la versione per ogni programma. Se vuoto, verrà usata la versione ZJDE0001 per i punti da 1 a 7.

1. Inquiry ordini non abbinati (P4310)
2. Inquiry domanda/offerta (P4021)
3. Inserimento OA (P4310)
4. Dati fornitore/ordini quadro (P4321)
5. Dati origine del fabbisogno (P3412)
6. Generazione rilascio piani fornitore (R34410)
7. Deposito articolo (P41026B)
8. Inserimento versione delle regole di configurazione domanda/offerta da usare per la selezione attiva dell'ordine quadro

9. Inquiry ordini di acquisto selfservice (P4310SS)

Default

1. Inserire il tipo di documento da filtrare sullo schermo

Tipo documento ordine

2. Funzione self service fornitore

2. Funzionalità self-service fornitore

Vuoto = Ignora fornitore

- 1 = Attiva la funzionalità self-service fornitore da usare in JAVA/HTML

3. Inserisce un tipo di codice alternativo per il codice articolo fornitore (usato solo in modalità web)

Vuoto = Ignorare fornitore

- 1 = Attivare la funzione self service fornitore da usare in JAVA/HTML

3. Inserire un tipo di codice alternativo per il codice articolo fornitore (usato solo in modalità web)

Tipo codice alternativo articolo

4. Consente modifiche al piano

Tipo codice alternativo articolo

4. Consentire modifiche al piano

Vuoto = Consenti modifiche alla pianificazione

1 = Non consentire modifiche alla pianificazione

Vuoto = Consentire modifiche al piano

1 = Non consentire modifiche al piano

Agg. stato

1. Inserire lo stato per l'aggiornamento del piano fornitori

Stato piano fornitori

2. Inserire lo stato al di là del quale non è più possibile modificare il Piano fornitori. Se vuoto, il piano rimarrà aperto alle modifiche.

Stato finale

Rilascio dei piani di consegna per fornitore

Nel menu Pianificazione DRP/MPS/MRP mono-plant (G3422), scegliere Generazione piano di consegna.

Dopo aver finalizzato un piano tramite il programma Inserimento/modifica piano di consegne (P34301), è possibile rilasciare il piano di consegna corrente. Dopo aver elaborato il piano, il sistema aggiorna le quantità pianificate all'interno del limite temporale.

Il programma di rilascio dei piani di consegna (P34301) usa gli ordini di acquisto insoluti, gli ordini quadro esistenti e le informazioni sul rilascio del piano di consegna relativi ad ogni ordine quadro creato.

- Ordini di acquisto generati a partire dagli ordini quadro per tutte le quantità necessarie all'interno del limite temporale
- Un piano di spedizione basato sulla necessità degli articoli, sul leadtime di spedizione e altre variabili definite
- Un ordine di acquisto singolo con più righe per ogni data di rilascio

Operazioni preliminari

- ☐ Generare un piano di consegna corrente.

Opzioni di elaborazione Rilascio piano di consegna (R34410)

Scheda Default

Queste opzioni di elaborazione consentono di specificare i valori di default per il tipo di riga, lo stato iniziale, il tipo di documento e l'aliquota fiscale.

1. Tipo riga (obbligatorio)

Quest'opzione di elaborazione serve a specificare il valore di default del tipo di riga. I tipi di riga controllano il modo in cui il sistema elabora le righe di una transazione. Il tipo di riga influenza i sistemi con i quali la transazione è interfacciata come ad esempio la Contabilità generale, Gestione commesse, Contabilità fornitori, Contabilità clienti e Gestione magazzino. Il tipo di riga specifica inoltre le condizioni per includere una riga nei report e nei calcoli. I seguenti esempi sono valori validi che il sistema ha definito nel programma Rettifiche parametri tipo di linea:

- S Articolo di scorta
- J Gestione commesse, subappalti o acquisti nei confronti della Contabilità generale
- B Codice articolo e conto CoGe
- N Articolo non inventariabile
- F Trasporto
- T Testo
- M Spese e crediti vari
- W Ordine di lavorazione

Il sistema utilizza i valori del tipo di riga per creare degli ordini di acquisto quando si esegue il programma Generazione rilascio piano di consegna.

2. Stato iniziale

Questa opzione di elaborazione serve ad indicare lo stato iniziale di un ordine di lavorazione generato dal sistema.

3. Tipo documento

Default = OP

Questa opzione di elaborazione serve ad indicare il tipo di documento per un ordine di acquisto generato dal sistema. Se si lascia l'opzione vuota, il sistema utilizza il tipo di documento per un ordine di acquisto (OP).

4. Codice IVA di default

Vuoto = Fornitore

1 = Destinatario

Questa opzione di elaborazione serve a specificare l'aliquota IVA di default. E' possibile utilizzare l'aliquota IVA a partire dal codice di rubrica indirizzi relativo all'indirizzo del destinatario oppure dal codice di rubrica indirizzi fornitore. I valori validi sono:

Vuoto Il sistema utilizza l'aliquota IVA a partire dal codice rubrica indirizzi fornitori.

1 Il sistema utilizza l'aliquota IVA per il codice destinatario R/I.

Scheda Elaborazione

Queste opzioni consentono di specificare l'elaborazione utilizzata dal sistema per la generazione del rilascio del piano di consegna.

1. Stato piano fornitore

Questa opzione di elaborazione serve a specificare lo stato del piano di consegna che il sistema assegna in seguito all'esecuzione del programma Rilascio piano di consegna (R34410).

Se questa opzione resta vuota, il sistema non aggiorna lo stato del piano di consegna.

2. Svuota messaggi

Vuoto = Non svuota i messaggi.

1 = Svuota i messaggi.

Il piano di consegna utilizza i messaggi provenienti dalla generazione MRP più recente per determinare la domanda. Questa opzione di elaborazione serve a specificare se cancellare i messaggi MPS/MRP/DRP dopo che il sistema ha eseguito il programma Rilascio piano di consegna (R34410). Il sistema cancella solo i messaggi che si trovano all'interno del limite temporale di rilascio. I valori validi sono:

Vuoto Il sistema non cancella i messaggi.

1 Il sistema cancella i messaggi.

3. Rilascio ordini quadro

Vuoto = Non esegue il rilascio automatico.

1 = Rilascio automatico.

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema rilascia automaticamente gli ordini quadro durante l'esecuzione del programma

Rilascio piano di consegna.

I valori validi sono:

Vuoto Il sistema non rilascia gli ordini quadro automaticamente.

1 Il sistema rilascia gli ordini quadro automaticamente.

4. Controllo prezzi

Vuoto = Ordine quadro (default)

1 = Richiama il prezzo dal sistema Gestione acquisti

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema richiama il prezzo da un ordine quadro o dal sistema Gestione acquisti.

I valori validi sono:

Vuoto Il sistema richiama il prezzo da un ordine quadro.

1 Il sistema richiama il prezzo dal sistema Gestione acquisti.

Stampa dei piani di consegna fornitore

Nel menu Pianificazione DRP/MPS/MPR mono-plant (G3422), scegliere Stampa piani di consegna fornitore.

È possibile utilizzare il programma Stampa piano di consegna fornitore (R34450) per stampare un report del piano di consegna fornitore. Per creare il report, il sistema utilizza le informazioni inserite negli altri schermi, insieme alla versione delle regole di domanda e offerta selezionate. Questo report consente di visualizzare la pianificazione delle spedizioni, le quantità da rilasciare e tutti gli ordini di acquisto generati dal sistema con Rilascio ordini quadro (P43060).

Operazioni preliminari

- ☐ Eseguire il processo di rilascio del piano di consegna batch (R34410).

Opzioni di elaborazione Stampa piani di consegna fornitore (R34450)

Processo

1. Inserire il tipo di documento da usare per recuperare un ordine quadro per un articolo. Se vuoto, verrà usato il tipo 'OB'.

Tipo ordine quadro

2. Inserire lo stato da usare per aggiornare il programma FO. Se vuoto lo stato attuale del programma non verrà modificato.

Stato programma FO

Versioni

1. Inserire la versione delle regole di di configurazione domanda/offerta da utilizzare per selezionare un ordine quadro.

Versione regole di configurazione domanda/offerta

Testo associato

1. Inserire '1' per stampare il testo associato ad un ordine quadro. Se vuoto, il testo non verrà stampato.

Stampa testo associato ad un ordine quadro.
