



PeopleBook EnterpriseOne 8.9

Controllo Avanzamento

Produzione

Settembre 2003

PeopleBook EnterpriseOne 8.9
Controllo Avanzamento Produzione
SKU SCM89ISF0309

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

Controllo avanzamento produzione	1
Il vantaggio competitivo e il controllo dell'avanzamento della produzione	2
Integrazione del sistema per il controllo dell'avanzamento della produzione	3
Funzionalità del sistema Controllo avanzamento produzione.....	5
Diagramma di flusso del sistema Controllo avanzamento produzione.....	9
Tabelle del sistema Controllo avanzamento produzione	11
Tipi di produzione	14
Comandi di selezione rapida.....	17
 Impostazione del sistema Controllo avanzamento produzione	 18
Codici definiti dall'utente per gli ordini di lavorazione	18
Definizione delle costanti tipo documento per gli ordini di lavorazione	21
Conversione dei tipi di documenti esistenti	22
Opzioni di elaborazione per Conversione F40039 in ERP 9.0 (R31P40039)	22
Conversione dei tipi di ordini	32
Opzioni di elaborazione Conversione tipo ordine (R31P802)	33
Impostazione delle procedure standard	34
Opzioni di elaborazione:Descrizione procedura standard (P00191).....	36
Impostazione delle tariffe per la manodopera	36
Impostazione del calendario di produzione	37
Opzioni di elaborazione Calendario giorni lavorativi (P00071)	40
Impostazione delle costanti di produzione	40
Impostazione dei centri di lavoro.....	43
Opzioni di elaborazione Inserimento/modifica centro lavoro (P3006).....	46
Impostazione delle risorse	46
Opzioni di elaborazione Inserimento/modifica risorse (P3007).....	48
Impostazione dei collegamenti linea/articolo	48
 Work Orders and Rate Schedules	 50
Creazione degli ordini di lavorazione e dei piani di produzione	50
Allegare una lista parti	51
Fabbisogno lista parti.....	54
Allegare le istruzioni di ciclo	55
Allegare co-prodotti e sottoprodotti	57
Allegare prodotti intermedi.....	57
Calcolo della data di inizio	57

Leadtime fisso.....	58
Leadtime variabili.....	58
Pianificazione al più tardi di un ordine di lavorazione	59
Generazione dei documenti del reparto di produzione	60
Inserimento delle testate degli ordini di lavorazione	60
Opzioni di elaborazione Inserimento/modifica ordini (P48013).....	64
Inserimento dei piani di produzione	77
Opzioni di elaborazione Inserimento/modifica piani di produzione (P3109)	80
Elaborazione degli ordini di lavorazione e dei piani di produzione.....	89
Esecuzione del report Elaborazione ordini	91
Allegare dati aggiuntivi.....	115
Allegare una lista parti in modo interattivo	115
Allegare le istruzioni di ciclo interattivamente.....	128
Allegare co-prodotti e sottoprodotti.....	136
Allegare articoli intermedi	137
Assegnazione dei numeri di serie.....	138
Gestione dei lotti	141
Creazione dei lotti.....	142
Stato del lotto.....	143
Qualità e titolo.....	144
Controllo della qualità e del titolo.....	145
Articoli controllati in base a lotto o numero di serie	145
Impegni	147
Definizione delle regole degli impegni.....	148
Opzioni di elaborazione Deposito/fabbrica articolo (P41026)	149
Definizione degli impegni per l'ubicazione del centro di lavoro.....	156
Gestione degli impegni in base a qualità e titolo	159
Conversione delle unità di misura per unità del titolo.....	160
Gestione degli impegni per articoli controllati in base a qualità e titolo.....	162
Reposting degli impegni.....	163
Opzioni di elaborazione Reposting quantità aperte (R3190)	163
Disponibilità e carenze	164
Definizione dei calcoli relativi alla disponibilità per un deposito.....	164
Controllo della disponibilità parti	166
Opzioni di elaborazione Disponibilità parti (P30200).....	167
Opzioni di elaborazione Inquiry lista parti (P3121).....	180
Gestione dei dati relativi alle carenze.....	181
Opzioni di elaborazione Workbench carenze (P3118)	182
Stampa dei dati relativi alle carenze.....	182
Prelievi, movimenti materiali e kanban	184
Prelievo di articoli.....	184

Prelievo materiali con scarico preventivo	186
Prelievo manuale dei materiali	187
Registrazione dello scarto dei componenti	202
Gestione dei kanban	204
Elaborazione dei kanban	205
Elaborazione dei kanban per articolo	207
Ordini di lavorazione e piani di produzione	211
Rettifica dei dati relativi allo stato dell'ordine	211
Opzioni di elaborazione Workbench pianificazione produzione (P31225)	213
Stampa dei dati di schedulazione per i centri di lavoro	215
Pianificazione degli articoli su una linea di produzione	215
Opzioni di elaborazione Workbench pianificazione linea (P3153)	218
Ordinamento sequenziale dei piani in base ad uno schema di classificazione	219
Opzioni di elaborazione Workbench ordine sequenziale linea (P3156)	220
Ore e quantità	221
Inserimento ore e quantità	222
Opzioni di elaborazione Ore e quantità (P311221)	224
Aggiornamento ore e quantità	229
Opzioni di elaborazione Ore e quantità – Aggiornamento (R31422)	229
Verifica degli stati e delle transazioni	233
Verifica delle transazioni ore e quantità	233
Opzioni di elaborazione Inquiry quantità in operazione (P31124)	236
Completamenti	237
Completamento degli ordini di lavorazione per la produzione discreta	239
Opzioni di elaborazione Completamenti ordini (P31114)	241
Rilascio backorder durante i completamenti	262
Gestione dei completamenti con ciclo ricevimento	264
Completamento degli ordini di lavorazione con scarico retroattivo ore e materiali	266
Completamento degli ordini di lavorazione con componenti in serie	275
Completamento degli ordini di lavorazione per la produzione di processo	277
Impostazione della percentuale di risorse assegnate a co-prodotti e sottoprodotti	280
Rilascio dei backorder durante i completamenti	281
Completamento degli ordini di lavorazione con scarico retroattivo ore e materiali per la produzione di processo	283
Completamento dei piani di produzione	285
Opzioni di elaborazione Workbench completamenti (P3119)	287
Informazioni relative agli ordini di lavorazione e ai piani di produzione	289
Disattivazione di ordini di lavorazione e di piani di produzione	289

Verifica dello stato degli ordini di lavorazione e dei piani di produzione	290
Modifica dello stato di ordini di lavorazione a chiuso	292
Come modificare lo stato dei piani di produzione a chiuso	293
Passaggio a storico degli ordini di lavorazione	294
Verifica dei dati relativi agli ordini di lavorazione e ai piani di produzione	295
Verifica dell'utilizzabilità parti	295
Verifica del riepilogo disponibilità articolo	297
Verifica dei dati relativi allo storico movimenti	298
Verifica dei dati relativi all'assegnazione operazioni	300
Verifica dello storico produzione	305
Verifica della quantità della linea di produzione	306
Verifica della produzione per diverse linee	307
Verifica del carico del centro di lavoro	309
Verifica degli ordini per la produzione di processo	313
Operazioni relative alla domanda e all'offerta	314
Revisione delle informazioni sulla domanda e sull'offerta	315
Stampa delle informazioni sulla domanda e sull'offerta	330
Operazioni con le distinte base	330
Confronto tra distinta base e lista parti	331
Stampa dei dati relativi alle distinte base	335
Interoperabilità	343
Conversione dei file piatti nelle tabelle di interfaccia	344
Impostazione dei riferimenti incrociati in un file piatto	344
Esecuzione del programma di conversione	345
Ricevimento di transazioni da sistemi esterni	347
Opzioni di elaborazione Elaborazione completamento in entrata (R3114Z1)	348
Opzioni di elaborazione Elaborazione scarico retroattivo ore e materiali (R3113Z1)	348
Opzioni di elaborazione Elaborazione ore e quantità in entrata (R3122Z1)	348
Opzioni di elaborazione Elaborazione prelievi magazzino in entrata (R3113Z1)	348
Verifica e rettifica delle transazioni in entrata	349
Opzioni di elaborazione Inquiry ordini di lavorazione in entrata (P4801Z1)	350
Opzioni di elaborazione Inquiry ore e quantità in entrata (R3122Z1)	350
Opzioni di elaborazione Inquiry prelievi di magazzino in entrata (P3111Z1)	351
Opzioni di elaborazione Inquiry scarico retroattivo ore e materiali (R3112Z1)	352
Invio delle transazioni a sistemi esterni	352
Leadtime	354
Concetti relativi ai leadtime	355
Date di inizio degli ordini di lavorazione	356
Date di inizio dell'operazione	358
Operazioni sovrapposte	359
Operazioni sovrapposte e parallele	360
Calcolo dei leadtime	362

Leadtime di livello	362
Leadtime di produzione	363
Leadtime cumulativo	364
Ore totali di coda e movimentazione	365
Leadtime per unità	365
Ore di attrezzaggio	366

Controllo avanzamento produzione

Il sistema per il controllo dell'avanzamento della produzione gioca un ruolo chiave nella gestione del flusso dei materiali e consente, mediante un'efficace implementazione, di mediare tra il controllo della produzione e l'avanzamento della produzione. Tale sistema rappresenta lo strumento adatto per la gestione e la condivisione dei dati necessari al completamento delle richieste della produzione.

Una adeguata implementazione del sistema consente di integrare il controllo della produzione e il reparto produttivo e di gestire e monitorare gli ordini di lavorazione. Le informazioni fornite dal reparto produzione vengono usate per comunicare e gestire i dati relativi allo stato di materiali, ai centri di lavoro, alle istruzioni per i cicli e alle operazioni finali necessarie al completamento dei prodotti richiesti. Il sistema utilizza le liste di dispacciamento, di schedulazione, di pianificazione, di simulazione della capacità e di ottimizzazione. Alcune società utilizzano inoltre i codici a barre, i kanban e i processi just-in-time.

In questa sezione vengono fornite informazioni sull'utilizzo del sistema di controllo dell'avanzamento della produzione oltre ad informazioni sull'integrazione dello stesso con altri sistemi della J.D. Edwards.

La produzione

La schedulazione prevede l'invio al reparto di produzione degli ordini e deve essere eseguita in base alle priorità effettive e apportando le necessarie rettifiche alla pianificazione in base alle date richieste e alle date effettive.

La fase successiva è rappresentata dalla gestione della produzione mediante il controllo del lavoro eseguito nel reparto. Questo significa che è necessario monitorare la produzione nel reparto per aggiornare il sistema. L'aggiornamento del sistema consente di monitorare lo stato del lavoro e di disporre dei dati più recenti sull'attività produttiva. Una volta impostato il controllo del reparto produzione, il sistema genera i dati richiesti dai vari dipartimenti.

Problematiche del settore

Il cliente è alla ricerca di prodotti specializzati che consentano di ridurre i tempi morti tra l'ordine e la consegna di un prodotto. I produttori si trovano a dover rispondere in tempi sempre più brevi alle sempre nuove necessità dei clienti e allo stesso tempo a far fronte a una gestione manuale dei dati, a tempi di risposta insoddisfacenti e a sistemi non integrati. Per aumentare il volume della produzione in una situazione di crescente complessità produttiva è necessario ricorrere ad una gestione sistematica, in grado di garantire flessibilità e agilità per produrre prodotti specialistici in tempi brevi e a prezzi competitivi. Un'azienda deve essere in grado di avviare, gestire e controllare tutte le attività produttive e di comunicare le informazioni all'intera azienda. Una società con una sezione produttiva gestita correttamente si affida ad un sistema veloce, accurato e flessibile per creare prodotti di qualità.

Miglioramenti al settore della produzione

Le attività del reparto produzione monitorate includono lo stato dei macchinari, i dipendenti assenti, le attività non completate entro le scadenze e il numero delle parti scartate, tutti elementi con un forte impatto sulla schedulazione. Il sistema controlla e riporta i dati fornendo soluzioni alternative per rispettare le scadenze previste.

I report forniscono sia costi stimati che effettivi, consentendo di confrontare i tempi, i materiali e la manodopera utilizzata per la produzione di un articolo finito con i dati pianificati in precedenza. I dati forniti dal sistema possono essere utilizzati per gestire i miglioramenti del reparto di produzione.

Il sistema consente di eliminare le attività inutili, di diminuire le operazioni e di ridurre i cicli di vita di un prodotto con conseguente aumento di qualità, flessibilità e rapidità. Il sistema di gestione della produzione della J.D. Edwards è in grado di soddisfare le aspettative del cliente fornendo il costo più basso e la qualità più alta e allo stesso tempo un leadtime di produzione che consente di rispettare le scadenze delle consegne.

Il vantaggio competitivo e il controllo dell'avanzamento della produzione

Nella tabella che segue vengono forniti esempi di problemi solitamente incontrati nel settore della produzione e le possibili soluzioni.

I sistemi di gestione della produzione utilizzati sono incompatibili tra loro e il ricorso alla pianificazione manuale comporta perdita di tempo e possibili errori

La pianificazione per più impianti serve a 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. Una pianificazione accurata comprende i WIP (work in process), il magazzino, le distinte base e i cicli.

L'integrazione della pianificazione relativa a più impianti garantisce una accurata ed efficiente schedulazione e riduce il numero di articoli e WIP elaborati con conseguente riduzione dei costi per i materiali, aumento della precisione del magazzino e riduzione del leadtime.

Contabilità magazzino non aggiornata

La gestione del magazzino consente di pianificare con precisione e in modo coerente per l'intera azienda.

Il WIP non sempre utilizza i dati più recenti

Il sistema include funzioni di pianificazione quali WIP, i livelli di magazzino, le distinte base e i cicli.

Determinazione di utili o perdite

Le funzioni di determinazione dei costi dei prodotti e le varie funzioni di contabilità consentono una visibilità costo/contabilità totale a tutti i livelli dell'azienda. I costi sono inclusi in una singola scheda indipendentemente dall'origine.

Il software consente di suddividere ed eseguire il reporting dei costi in formato dettaglio o riepilogo.

Determinazione dell'origine dei costi

La determinazione dei costi del prodotto in base ad articolo, ora, quantità e la contabilità produzione sono integrati. Il sistema visualizza tutti gli elementi che influiscono sul costo di un articolo.

Il sistema di determinazione dei costi fornisce al sistema una maggiore visibilità dei costi e un supporto alla gestione decisionale. I dati forniti dal sistema contribuiscono a migliorare la precisione nella determinazione dei costi per

il cliente.

Riduzione del leadtime

Per visualizzare il leadtime per ogni articolo in ogni singolo deposito, usare il programma Ricalcolo leadtime (R30822A). Esso consente di identificare eventuali problemi nella produzione o nella consegna.

Gli articoli vengono prodotti ad un ritmo stabilito nel ciclo di produzione, in base al quale i pianificatori sono in grado di valutare se il reparto rispetta la schedulazione. In caso contrario, è possibile valutare le cause e identificare le soluzioni all'inizio della fase di produzione.

In caso di risorse insufficienti, la società si trova ad affrontare spese superiori per gli straordinari per rispettare le scadenze.

Il programma Workbench pianificazione produzione (P31225) consente di visualizzare gli ordini di lavorazione, i centri di lavoro e le situazioni di sovrapproduzione in anticipo. È anche possibile modificare la schedulazione per garantire che la produzione sia sufficiente a coprire la domanda.

Le migliorie apportate ai programmi di pianificazione e di schedulazione consentono di rispondere alla domanda dei clienti.

Le conversioni non corrette e gli inventari di magazzino non aggiornati si verificano quando una società acquista e vende articoli usando unità di misura diverse

Il sistema converte varie unità di misura in un'unità di misura standard consentendo l'acquisto, il consumo e la produzione di articoli usando l'unità di misura corretta. L'inventario rimane accurato poiché il sistema esegue le conversioni. Per ogni articolo è possibile definire fino a otto diverse unità di misura.

Problemi di interfaccia con i sistemi operativi di altre società.

Il sistema J.D. Edwards è in grado di interfacciarsi con sistemi di terzi quali Manugistics o Synquest. Gli utenti J.D. Edwards possono utilizzare il sistema Controllo avanzamento produzione della J.D. Edwards o un sistema di terzi compatibile.

Le soluzioni e i sistemi per la gestione aziendale disponibili oggi sono molteplici.

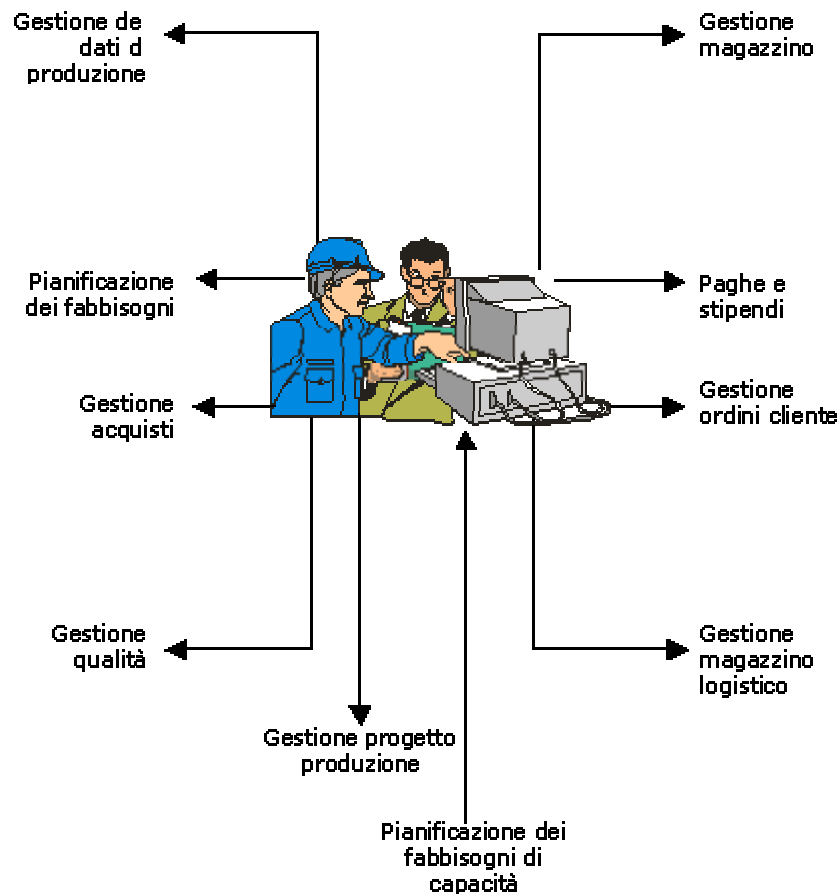
Integrazione del sistema per il controllo dell'avanzamento della produzione

Il sistema Controllo avanzamento produzione rappresenta uno dei sistemi usati per la gestione della supply chain. Il sistema Gestione Supply Chain viene utilizzata per coordinare le risorse di magazzino, di materie prime e di manodopera in modo da rispettare le consegne pianificate. I sistemi che la compongono sono completamente integrati e mantengono i dati aggiornati e accurati per tutte le operazioni dell'impresa. Si tratta di un sistema mirato a formalizzare le attività di pianificazione dell'impresa e delle operazioni e allo stesso tempo all'applicazione di tali piani.

Il sistema Controllo avanzamento produzione è integrato con altri sistemi della J.D. Edwards per sfruttare al meglio i dati inseriti, la condivisione dei dati e la coerenza dei dati in tutti i sistemi.

La descrizione delle integrazioni tra sistemi viene fornita di seguito:

Integrazione del sistema Controllo avanzamento produzione



Il sistema Gestione dati di produzione fornisce informazioni su distinte base, centri di lavoro, istruzioni del ciclo e costi di produzione.

I sistemi Pianificazione dei fabbisogni di distribuzione, Piano principale di produzione e Pianificazione dei fabbisogni materiali forniscono gli ordini di acquisto e produzione necessari a gestire la pianificazione della produzione.

Il sistema Gestione acquisti consente di generare automaticamente gli ordini di acquisto per le operazioni subappaltate delle istruzioni del ciclo.

Il sistema Gestione qualità consente di usare i risultati dei test quando si eseguono le seguenti operazioni:

- Creazione, elaborazione, gestione e completamento degli ordini di lavorazione e dei piani di produzione

- Registrazione di ore e quantità effettive
- Scarico retroattivo manodopera e parti

Il sistema Pianificazione dei fabbisogni di capacità usa le istruzioni di ciclo per gli ordini di lavorazione e i piani di produzione e controlla il carico di lavoro dei centri di lavoro interessati. Questo consente una gestione efficace dei carichi sui centri di lavoro per massimizzare la produzione e rispettare le scadenze.

Il sistema Gestione progetto produzione consente di eseguire progettazioni su commessa. Per elaborare gli ordini di lavorazione creati per il progetto vengono usate varie applicazioni quali Elaborazione ordini (R31410), Prelievi di magazzino (P31113), Completamento OL (P31114) e altre.

Il sistema Gestione magazzino logistico consente di originare le richieste di prelievo mediante i sistemi di produzione permettendo di monitorare automaticamente i movimenti degli articoli nel magazzino.

Il sistema Gestione ordini cliente consente di generare ordini di lavorazione quando si inserisce un ordine cliente e di aggiornare i dati relativi alla vendita nel sistema Controllo avanzamento produzione.

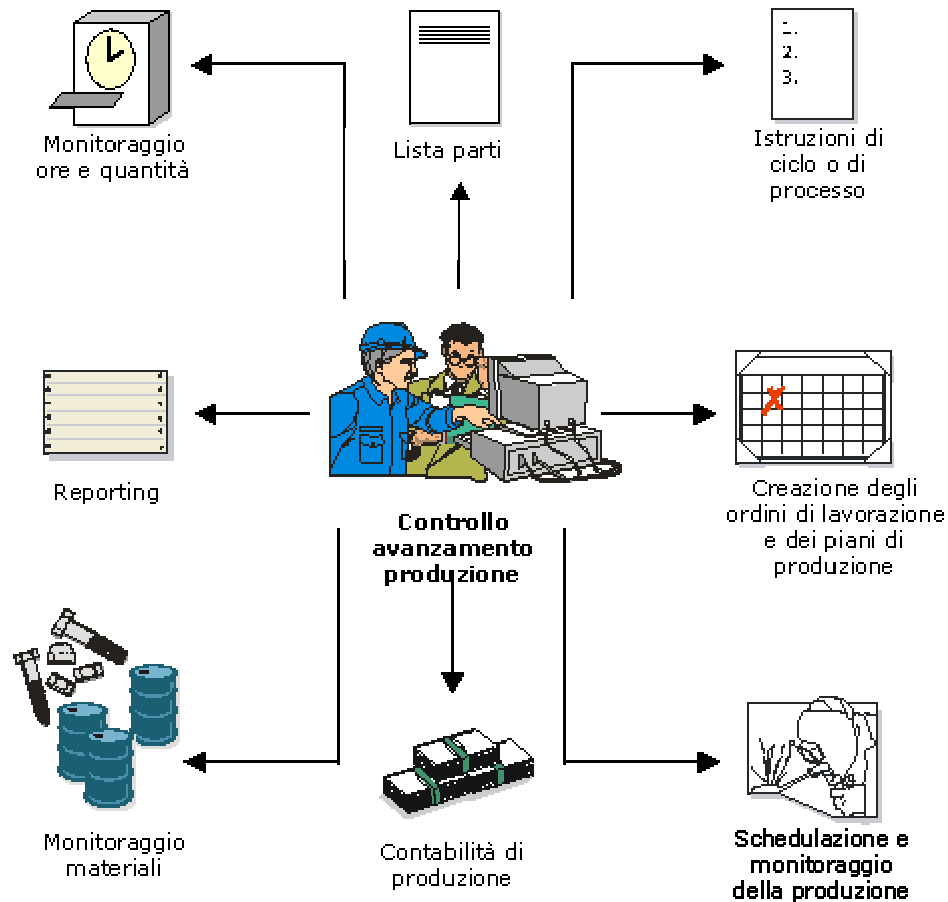
Il sistema Paghe e stipendi consente l'inserimento singolo delle ore dipendenti. È possibile registrare ore e quantità per lavoro o per dipendente in modo da poter inserire sia dipendenti fissi che a cottimo.

Il sistema Gestione magazzino consente di monitorare i materiali tra il magazzino e il reparto produzione. È possibile gestire prelievi e impegni, completare ordini e monitorare quantità per l'intero processo.

Funzionalità del sistema Controllo avanzamento produzione

Nel grafico che segue vengono illustrate tutte le funzionalità presenti nel sistema Controllo avanzamento produzione. La descrizione del dettaglio delle funzionalità viene fornita di seguito.

Funzionalità del sistema Controllo avanzamento produzione



Monitoraggio ore e quantità

Le funzioni di monitoraggio ore e quantità consentono di:

- Inserire e monitorare le ore e le quantità completate e la quantità scartata per ogni ordine di lavorazione e dipendente
- Allocare e monitorare le risorse di ogni centro di lavoro per ogni mese
- Rettificare e analizzare i report degli ordini con i dettagli quando si usano i valori standard e non quelli effettivi per quanto segue:
 - Ore attrezzaggio, ore manodopera e ore macchina
 - Quantità completata e scartata
- Modifica ore e quantità effettive di un ordine di lavorazione al completamento di ogni fase di produzione

Reporting

Questa funzionalità consente di:

- Generare report che contengono un confronto tra i valori effettivi e i valori pianificati e indicano la differenza tra i due
- Generare report sugli articoli mancanti per articolo o ordine di lavorazione per identificare possibili vincoli alla produzione causati dall'assenza dei componenti necessari.
- Stampare i documenti del reparto produzione, quali ordini di lavorazione, liste parti e istruzioni di ciclo per articolo.
- Verificare giornalmente le liste di lavoro, monitorare lo stato delle operazioni, identificare problemi di code nei centri di lavoro e identificare altre aree come le modifiche tecniche e i materiali scartati.

Monitoraggio materiali

Questa funzionalità consente di:

- Creare automaticamente una lista parti quando si esegue il programma Elaborazione ordini (R31410).
- Allegare la lista parti e le istruzioni di ciclo all'ordine di lavorazione e stampare i documenti per il reparto produzione
- Controllare la disponibilità dei componenti necessari a produrre un articolo secondario e generare un elenco degli articoli mancanti
- Prelevare le parti per un ordine di lavorazione usando il metodo di scarico manuale, preventivo o retroattivo
- Scaricare retroattivamente le quantità dei componenti prelevati per un ordine di lavorazione
- Segnalare il movimento di materiali con l'elaborazione kanban da magazzino, ordini di lavorazione o di acquisto
- Inserire e monitorare il completamento in magazzino quando gli articoli principali sono stati completati
- Monitorare l'ubicazione dell'uso dei lotti e dividere e verificare l'origine dei lotti con il controllo avanzato lotti
- Gestire e monitorare gli ordini di lavorazione creati con il sistema Configuratore vendite per gli articoli configurati
- Elaborare gli ordini di lavorazione che hanno come risultato co-prodotti e sottoprodotti
- Inserire i movimenti di prelievo per gli articoli magazzino associati ad un ordine di lavorazione
- Generare una richiesta di prelievo nel sistema Gestione magazzino logistico per selezionare l'ubicazione e spostare gli articoli. Questo si verifica dopo la creazione di una lista parti senza un centro di lavoro allegato e il controllo della disponibilità. Per eseguire questa fase è necessario installare il sistema Gestione magazzino logistico.

Contabilità di produzione

Questa funzionalità consente di:

- Pianificare e monitorare i costi per attrezzaggio, manodopera, materiale e costi indiretti
- Confrontare i costi pianificati con i costi effettivi e calcolare la varianza

- Creare prime note in contabilità generale per addebitare i costi effettivi e la varianza di costo ad un ordine di lavorazione o un piano di produzione
- Usare le funzionalità del costo percentuale per la determinazione del costo di co-prodotti e sotto-prodotti

Schedulazione e monitoraggio della produzione

Queste funzioni consentono di:

- Schedulare la produzione dei centri di lavoro per ordini di lavorazione, piani di produzione o entrambi
- Monitorare e confrontare la produzione pianificata ed effettiva
- Usare il programma per la schedulazione online per verificare, dispacciare e aggiornare i dati della pianificazione in tempo reale
- Calcolare le date di inizio e di completamento per ogni ordine di lavorazione per operazione
- Gestire il piano di produzione dopo l'applicazione della pianificazione dei fabbisogni materiali o del piano principale di produzione

Creazione degli ordini di lavorazione e dei piani di produzione

Queste funzioni consentono di:

- Inserire ordini di lavorazione o piani di produzione manualmente.
- Creare ordini di lavorazione e piani di produzione automaticamente usando i sistemi Piano principale di produzione o Pianificazione fabbisogni materiali in risposta a richieste di intervento, oppure con il sistema per la gestione degli ordini cliente nel quale è possibile selezionare kit per prodotti assemblati su commessa.
- Generare i documenti del reparto di produzione automaticamente, incluse le liste parti e le istruzioni di ciclo standard.
- Differenziare gli ordini di lavorazione e i piani di produzione in base a tipologia, priorità e stato.
- Raggruppare gli ordini di lavorazione in base ad un numero principale. Ad esempio, è possibile creare codici commessa contenenti più ordini di lavorazione.
- Generare automaticamente gli ordini di acquisto per le operazioni in subappalto nelle istruzioni del ciclo per gli ordini di lavorazione e i piani di produzione. Tali ordini di acquisto vengono generati quando si esegue il programma Elaborazione ordini (R31410).

Istruzioni di ciclo o di processo

Queste funzionalità consentono di:

- Creare automaticamente istruzioni di ciclo quando si esegue il programma Elaborazione ordini (R31410).
- Usare i cicli principali e le istruzioni di ciclo non standard per gli articoli e per indicare quando usare ogni articolo
- Modificare i centri di lavoro e le procedure per ogni operazione delle istruzioni di ciclo
- Modificare la sequenza e lo stato di ogni operazione nelle istruzioni di ciclo
- Apportare modifiche in tempo reale alle istruzioni di ciclo

- Verificare la quantità ordinata, completata o scartata per ogni operazione nel programma Stato produzione (P31226) o Storico produzione (P31227).

Lista parti

Questa funzionalità consente di:

- Creare automaticamente una lista parti quando si esegue il programma Elaborazione ordini (R31410).
- Copiare una distinta esistente per gli articoli necessari per completare un nuovo ordine di lavorazione e allegare la lista parti al nuovo ordine di lavorazione
- Copiare una lista parti da un ordine di lavorazione esistente e allegarla ad un nuovo ordine di lavorazione
- Specificare o modificare un articolo o una quantità sostitutivi da ubicazioni diverse
- Scegliere articoli sostitutivi e le quantità in giacenza quando un articolo è mancante

Diagramma di flusso del sistema Controllo avanzamento produzione

Nel grafico che segue vengono illustrati tutti i processi relativi al sistema Controllo avanzamento produzione. Le frecce indicano la direzione del flusso che inizia con un ordine di lavorazione o piano di produzione e termina con il completamento magazzino.

Diagramma di flusso del sistema Controllo avanzamento produzione

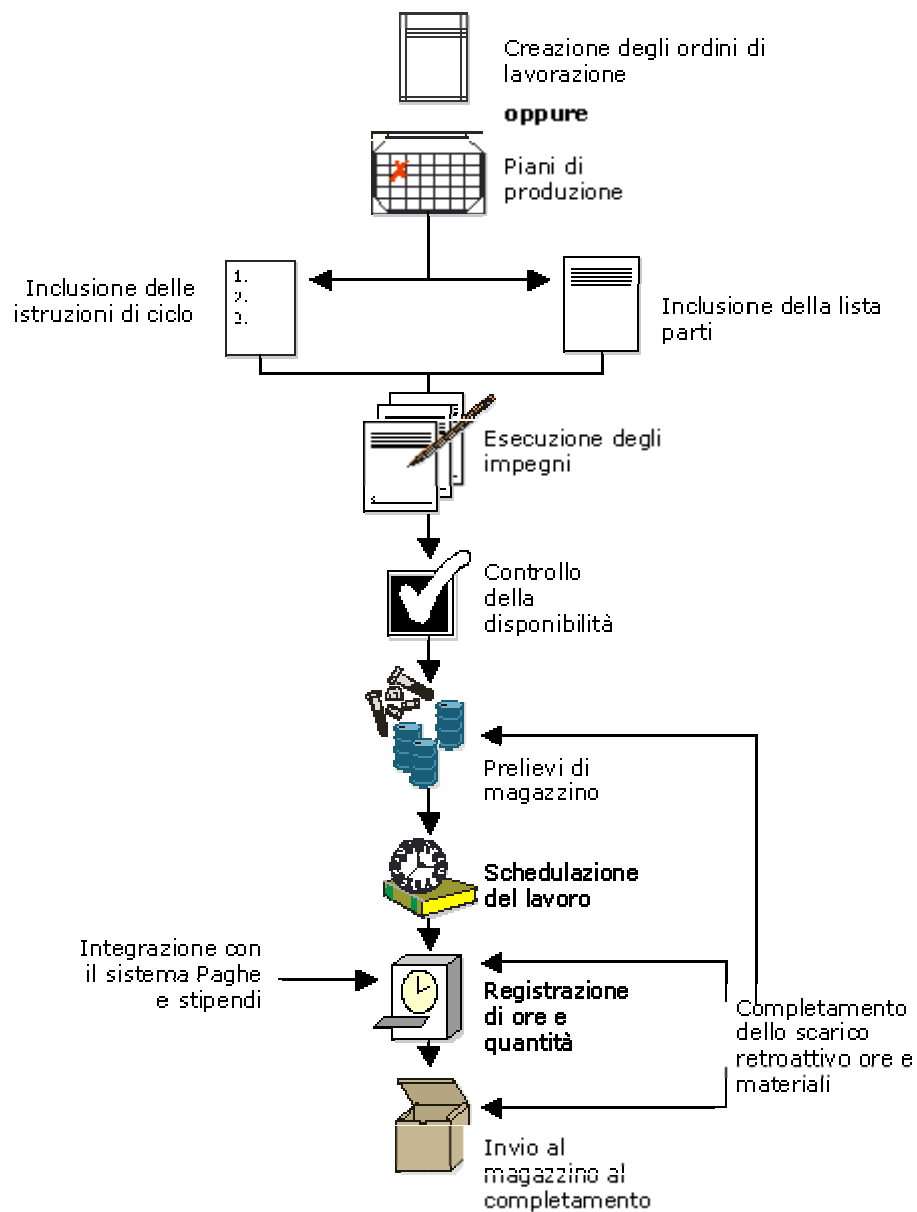


Tabelle del sistema Controllo avanzamento produzione

La lista che segue comprende le tabelle usate dal sistema Controllo avanzamento produzione:

Tabella principale centri di controllo (F0006)	Contiene informazioni relative al deposito, alla fabbrica, al magazzino o al centro di controllo quali società, descrizione e i codici di categoria assegnati.
Tariffe/messaggi generici (F00191)	Contiene i codici corrispondenti a un testo e alla tariffa del dipendente. Viene usata nel sistema Controllo avanzamento produzione per le istruzioni di ciclo di un ordine di lavorazione.
Tabella principale conti (F0901)	Contiene le definizioni dei conti, compresi i codici e le relative descrizioni.
Scheda conto (F0911)	Memorizza il dettaglio delle transazioni in contabilità generale.
File principale centro di lavoro (F30006)	Contiene informazioni dettagliate, quali efficienza, su tutti centri di lavoro definiti.
Tabella principale distinta base (F3002)	Contiene i dati a livello di centro di controllo relativi alle distinte base quali quantità di componenti, caratteristiche, opzioni e livelli di dettaglio per ogni distinta.
Ulteriori componenti di costo articolo (F30026)	Contiene i costi congelati standard per la creazione delle prime note associate agli ordini di lavorazione.
File principale ciclo (F3003)	Contiene le istruzioni relative ai cicli, tra cui la sequenza delle operazioni, i centri di lavoro, il tempo di lavorazione, il tempo di attrezzaggio e le ore macchina. Il sistema usa tali dati per calcolare i costi manodopera, macchina e indiretti.
Risorse centro di lavoro (F3007)	Contiene i dati sulla capacità dei centri di lavoro quali il centro di controllo, il mese, il turno e l'efficienza.
Costanti di produzione (F3009)	Contiene dati generali deposito/fabbrica quali convalida distinte base e istruzioni di ciclo, controllo impegni, ore per giorno lavorativo e costi.

Tabella principale Kanban (F3016)	Contiene la serie di schede kanban associate all'articolo. Ogni kanban definisce l'ubicazione di approvvigionamento, l'ubicazione di consumo, la quantità e l'unità di misura. Il sistema utilizza la numerazione automatica per controllare il numero identificativo del kanban. Se il sistema preleva l'articolo da una sorgente esterna, viene incluso il codice fornitore.
Dettaglio scheda Kanban (F30161)	Contiene i dati relativi alla scheda kanban quali lo stato, la quantità della transazione e la data di aggiornamento.
Costi di produzione (F3102)	Contiene la varianza relativa all'ordine di lavorazione. La varianza rappresenta la differenza tra i costi effettivi e i costi standard impostati all'inizio del periodo contabile.
N. di serie lotto/ordine di lavorazione (F3105)	Contiene i dati che identificano gli assemblaggi degli ordini di lavorazione con i numeri di serie del lotto.
Riferimento incrociato riepilogo OL (F3108)	Contiene i dati dei valori alternativi per ordini di lavorazione quali numero batch e data, utente, ID programma e stazione di lavoro.
File principale collegamento articolo/linea (F3109)	Contiene le relazioni tra articoli e linee di produzione. Il sistema usa uno dei record quale regola di generazione relazione di default.
Dettaglio quantità piano di produzione (F31091)	Contiene le quantità giornaliere di un ordine di lavorazione o di un piano di produzione. Il sistema usa questa tabella per la schedulazione e la sequenza delle linee e dei centri di lavoro.
Lista parti ordini di lavorazione (F3111)	Contiene i componenti necessari per un ordine di lavorazione.
Ciclo ordini di lavorazione (F3112)	Contiene le istruzioni ciclo allegate ad un ordine di lavorazione o ad un piano di produzione. Contiene un record per ogni numero sequenza operazione e centro di lavorazione.
Transazioni ore OL (F31122)	Contiene le transazioni riportate negli ordini di lavorazione e nei piani di produzione.
File principale gestione carenze (F3118)	Contiene i componenti mancanti per gli ordini di lavorazione.

Distribuzione/produzione - Valori AAI (F4095)	Contiene le istruzioni AAI per i sistemi di produzione.
Regole di inserimento (F3293)	Contiene i parametri di inserimento per i codici articolo e i centri di controllo.
File messaggi MPS/MRP/DRP (F3411)	Contiene la relazione domanda e offerta tra i depositi.
File previsioni (F3460)	Contiene i dati delle previsioni convalidati dal sistema Pianificazione fabbisogni risorse (RRP). Questi dati vengono quindi usati per MPS/MRP/DRP.
Costanti magazzino (F41001)	Contiene le costanti per le transazioni giornaliere del sistema Gestione magazzino. Le costanti controllano le operazioni integrate tra Gestione magazzino e altri sistemi quali Gestione ordini cliente, Gestione acquisti e Contabilità generale.
Anagrafica articolo (F4101)	Memorizza le informazioni fondamentali su ciascun articolo definito nel magazzino, come ad esempio i codici articolo, le descrizioni, i codici di categoria e le unità di misura
Deposito articolo (F4102)	Contiene le informazioni su magazzino e deposito quali costi, quantità, ubicazione fisica e codici categoria deposito.
Ubicazione articolo (F41021)	Contiene tutte le ubicazioni di un articolo.
Codici alternativi articolo (F4104)	Contiene informazioni che consentono di correlare i codici articolo per scopi specifici.
Tabella principale lotti (F4108)	Contiene i dati relativi al titolo di un lotto.
Storico movimenti articolo (F4111)	Contiene lo storico delle transazioni per tutti gli articoli.
Storico articoli (F4115)	Contiene dati relativi agli articoli facoltativi in alcuni programmi del sistema Controllo avanzamento produzione.

Richieste magazzino logistico (F4600)	Contiene le richieste di riposizionamento, prelievo e rifornimento.
Dati dettaglio ubicazione (F4602)	Contiene i dati per le ubicazioni quali articolo, centro di controllo e lotto.
Suggerimenti magazzino (F4611)	Contiene dati su riposizionamento, prelievo e rifornimento.
Tabella principale ordini di lavorazione (F4801)	Contiene i dati relativi all'ordine di lavorazione e al piano di produzione quale codice articolo, quantità, date, lotti, ubicazioni e codici turno.
Istruzioni OL (F4802)	Contiene testo e istruzioni per specifici ordini di lavorazione identificati da tipi diversi di record.

Tipi di produzione

Le distinte base e le istruzioni di ciclo vengono utilizzate per la produzione discreta, di processo e ripetitiva. Le distinte base contengono parti singole o componenti quali dadi, bulloni, cavi, parti plastiche o metalliche in quantità fissa o variabile. I prodotti possono essere suddivisi in subassiemi che compongono assieme più complessi. Le istruzioni di ciclo comprendono le operazioni da eseguire, la loro sequenza, i vari centri di lavoro interessati e gli standard di attrezzaggio e di lavorazione.

Il termine *articolo* viene usato per definire sia le materie prime che i prodotti finiti. Non tutti gli articoli sono pianificati, programmati o prodotti nella loro unità di misura primaria. Per ovviare a questo inconveniente, il sistema Controllo avanzamento produzione consente di utilizzare le funzioni di conversione delle unità di misura. Molti programmi di inserimento dati presentano il campo relativo all'unità di misura accanto a quelli destinati alle quantità. L'unità di misura viene memorizzata nelle tabelle del database insieme alle quantità. I valori dei seguenti tre campi della tabella Anagrafica articolo (F4101) vengono usati nell'intero sistema Controllo avanzamento produzione quali valori di default negli schermi iniziali:

- Unità di misura componente
- Unità di misura di produzione
- Unità di misura primaria

Il valore dell'unità di misura primaria deve essere il minore delle tre unità di misura.

Vedere inoltre

- ❑ Se si utilizzano o si producono sfusi, fare riferimento a *Defining Default Units of Measure for Bulk Items* nel manuale *Bulk Stock Management*.

Produzione discreta

La produzione discreta è caratterizzata da quanto segue:

- In base agli ordini di lavorazione, viene prodotta una specifica quantità di un dato articolo per una specifica data di completamento.
- Le istruzioni di ciclo sono una serie di operazioni indipendenti.
- I componenti vengono spesso prelevati manualmente al rilascio dell'ordine di lavorazione, scaricati retroattivamente al completamento dell'ordine, o entrambi.

La produzione discreta viene usata in particolare per i seguenti tipi di produzione:

- La produzione per il magazzino, che utilizza un sistema basato su degli ordini di produzione oppure un processo altamente ripetitivo.
- Una qualsiasi delle strategie di produzione "su commessa", come la produzione su commessa, l'assemblaggio su commessa o la progettazione su commessa.
- La produzione personalizzata in base a particolari richieste del cliente.

La produzione discreta permette di produrre articoli quali:

- Automobili
- Mobili
- Prodotti elettronici
- Aeroplani

Produzione di processo

La produzione di processo è caratterizzata da quanto segue:

- Gli ordini di lavorazione producono più articoli, sia co-prodotti che sottoprodotti, per una data specifica.
- Le istruzioni di ciclo sono una serie di operazioni dipendenti l'una dall'altra.
- Gli articoli vengono prodotti molto spesso a lotti o con un processo continuo.
- I componenti o ingredienti vengono spesso indicati come una ricetta o una formula.
- Le quantità dei componenti o ingredienti possono variare in base alla qualità o al titolo.
- I componenti o gli ingredienti vengono prelevati tramite scarico preventivo al momento del rilascio dell'ordine di lavorazione, oppure tramite scarico retroattivo al completamento dell'ordine.

La produzione di processo viene usata generalmente per:

- Prodotti farmaceutici
- Prodotti alimentari
- Materie prime quali legname, metalli e liquidi

La produzione di processo si divide in:

Produzione a lotti

Nella produzione a lotti, un articolo viene di solito prodotto in un ciclo di lavorazione standard o tenendo conto delle dimensioni dei lotti determinate da quelle del contenitore, dalla capacità della linea di produzione o dalla lunghezza

del ciclo di lavorazione standard. Gli articoli prodotti seguendo questo procedimento sono pianificati in cicli di produzione brevi a causa della durata della vita del prodotto finito. Un esempio di tali articoli tipici sono i prodotti farmaceutici e alimentari, gli inchiostri, le colle, i derivati petroliferi o i prodotti chimici e le vernici. Tale processo di produzione può generare co-prodotti e sottoprodotti.

Produzione continua

In produzione continua (o di flusso), la produzione si sviluppa su un periodo più lungo in quanto utilizza un'attrezzatura dedicata che produce un prodotto o una linea di prodotti con differenze minime. Questo metodo di produzione è caratterizzato dalla difficoltà di pianificare e controllare le differenze in termini di resa per qualità e quantità. Articoli tipici di questo tipo di processo sono i derivati del petrolio e l'acqua di mare distillata. L'incidenza dei co-prodotti e dei sottoprodotti è maggiore nella produzione continua che in quella a lotti.

Inoltre, per eseguire il processo, è possibile ricorrere a strategie simili alla produzione discreta quali la produzione ripetitiva o su commessa (ad esempio la produzione su commessa, l'assemblaggio su commessa o la progettazione su commessa). Di norma, la produzione a lotti e la produzione continua richiedono un'accurata registrazione dei valori di tolleranza e della qualità, nonché una stretta aderenza alla tracciabilità dei lotti. La tracciabilità ascendente visualizza gli articoli assegnati ad un lotto. La tracciabilità discendente visualizza gli articoli eliminati da un lotto.

Produzione ripetitiva

La produzione ripetitiva è caratterizzata da quanto segue:

- Intere linee di produzione sono dedicate a una famiglia di prodotti.
- Tali famiglie di prodotti condividono componenti e istruzioni di ciclo simili.
- I prodotti vengono generalmente fabbricati con un processo continuo che richiede meno movimenti di magazzino verso la linea di produzione e dalla linea di produzione.
- I tempi di attrezzaggio del centro di lavoro tra prodotti correlati sono mantenuti al minimo.
- La produzione è espressa in unità per ora. Il tempo impiegato a livello operativo può essere più o meno importante. Di conseguenza, è necessario impostare la capacità della linea di produzione e definire le istruzioni di ciclo in termini di unità per ora a livello della linea. La base per la pianificazione al più tardi e delle capacità è data dalle ore. Per visualizzare le informazioni in unità, il sistema usa un fattore di conversione definito a livello di centro di lavoro.
- Indicazioni visive, chiamate kanban, consentono di controllare il movimento dei materiali. I kanban sono quantità predeterminate di componenti, in punti specifici della linea di produzione. I kanban hanno lo scopo di minimizzare le scorte di magazzino per i lavori in corso.

Comandi di selezione rapida

Nella seguente tabella vengono forniti i comandi di selezione rapida da utilizzare per passare da un menu ad un altro nel sistema Controllo avanzamento produzione. Inserire il comando nel campo Selezione rapida.

Selezione rapida	Menu	Nome menu
SFC	G31	Controllo avanzamento produzione
DOPD	G3111	Ordini giornalieri - Produzione discreta
DORD	G3112	Report giornalieri ordini - Produzione discreta
DOPP	G3113	Prep. giorn. ordini - Processo
DORP	G3114	Report giorn. ordini - Processo
DRB	G3115	Elaborazione giornaliera – Ripetitiva
MA	G3116	Contabilità di produzione
PSFD	G3121	Funzioni periodiche – Produzione discreta
PSFP	G3122	Funzioni periodiche – Prod. di processo
PMA	G3123	Report contabilità di produzione
ASF	G3131	Controllo avanzamento produzione avanzato
SSFC	G3141	Impostazione controllo avanzam. produz.

Per l'elenco dei comandi di scelta rapida, usare lo schermo Gestione codici definiti dall'utente (sistema 00, codice FP).

Impostazione del sistema Controllo avanzamento produzione

Per utilizzare il sistema per il controllo dell'avanzamento della produzione è necessario dapprima eseguire l'impostazione. In questo caso, l'impostazione include identificare i codici necessari per gli ordini di lavorazione quali priorità, stato e codici di categoria, e definire i dati necessari per la produzione discreta, di processo e ripetitiva, quali calendari, centri di lavoro e così via.

È necessario impostare i dati necessari alla produzione quali messaggi generici, calendario del reparto produzione, costanti di produzione, centri di lavoro, risorse e relazioni articolo/linea.

Operazioni preliminari

- ❑ Impostare le seguenti tabelle nel sistema Gestione magazzino.

- Anagrafica articolo (F4101)
- Deposito articolo (F4102)

Fare riferimento a *Informazioni sull'impostazione del sistema e Informazioni sull'elaborazione dei lotti* nel manuale *Gestione magazzino* per informazioni sull'impostazione dei record di Anagrafica articolo, Deposito/fabbrica e Anagrafica lotti

- ❑ Verificare che tutti gli articoli che si desidera vengano controllati dai kanban siano stati impostati e che i kanban siano stati generati e stampati. Fare riferimento a *Impostazione degli articoli controllati dalle schede kanban e Generazione delle schede kanban* nel manuale *Gestione dei dati di produzione* per informazioni sulla definizione degli articoli controllati dalle schede kanban.

Codici definiti dall'utente per gli ordini di lavorazione

In numerosi campi del sistema Controllo avanzamento produzione è possibile inserire solo i codici definiti dall'utente per gli ordini di lavorazione. È necessario definire tali codici definiti dall'utente per gli ordini di lavorazione.

Tali codici definiti dall'utente vengono memorizzati in tabelle suddivisi per sistema e tipo di codice. Ad esempio, nel sistema 31, OS rappresenta il Controllo avanzamento produzione e un codice definito dall'utente chiamato stato operativo. Per impostare i codici di stato per gli ordini di lavorazione è necessario identificare tutti i codici che si desidera utilizzare per i vari stati operativi quando si usa il programma Codici definiti dall'utente (P0004A). Se si inserisce in un altro schermo un codice di stato operazione che non era stato definito come tale nel programma Codici definiti dall'utente, il sistema visualizza un errore. Ad esempio, è possibile inserire nel campo Codice stato operazione solamente dei codici che sono presenti nella tabella dei codici definiti dall'utente per il sistema 31, tipo OS.

È possibile accedere a tutti i codici usando un singolo schermo per i codici definiti dall'utente. Dopo aver selezionato da un menu uno schermo di codici definiti dall'utente, modificare il campo Codice di sistema e il campo Codici definiti dall'utente per accedere a un'altra tabella di codici definiti dall'utente. Il sistema memorizza tali codici nella tabella Codici definiti dall'utente (F0005).

Nella tabella che segue sono elencati i codici definiti dall'utente per gli ordini di lavorazione:

**Codice tipo ECO/ordine di lavorazione
(00/TY)**

I codici tipo ECO/ordine di lavorazione indicano la classificazione di un ordine di lavorazione. Ad esempio, le rilavorazioni possono essere di tipo R e gli ordini di progettazione di tipo D.

**Codice priorità ordine di lavorazione
(00/PR)**

I codici priorità ordine di lavorazione indicano la priorità di un ordine di lavorazione in relazione ad altri ordini di lavorazione. Questi codici sono solo di riferimento e non influenzano la schedulazione o la pianificazione. Non utilizzare questi codici come sistema di priorità formale.

**Codice di stato ordini di lavorazione
(00/SS)**

I codici di stato di un ordine di lavorazione indicano lo stato di un ordine o di una fase nel processo di implementazione di un ordine di lavorazione. È possibile bloccare determinate transazioni usando lo stato dell'ordine di lavorazione. Ad esempio, il sistema può bloccare gli ordini di lavorazione il cui stato indica in attesa di approvazione o di ispezione e sbloccare quegli ordini con codice di stato che indica approvazione o ispezione eseguita. È anche possibile impostare il sistema per aggiornare automaticamente il codice dello stato dell'ordine di lavorazione quando si inserisce un prelievo o una transazione completata.

Codice fase/sistema (00/W1)

I codici fase e sistema indicano la fase di implementazione di un ordine di lavorazione. I codici fase/sistema consentono di raggruppare famiglie di ordini per una migliore gestione dei progetti, della contabilità e delle inquiry. Se ad esempio l'ispezione delle parti interne di un prodotto non è possibile una volta superato un certo punto della produzione, è possibile dividere il ciclo in fasi. In questo modo è possibile usare il codice della fase per indicare la disponibilità del prodotto per il livello di ispezione successivo.

**Codici di categoria ordini di lavorazione
(00/W2 e 00/W3)**

I codici di categoria per gli ordini di lavorazione possono rappresentare qualunque codice o descrizione che si desidera utilizzare per raggruppare gli ordini di lavorazione per la gestione dei progetti, la contabilità o le inquiry. È ad esempio possibile impostare un codice di categoria per rappresentare i tipi di problemi incontrati nell'implementazione degli ordini di lavorazione quale stato non corretto o manutenzione non adeguata o altro codice per rappresentare le ubicazioni dove il lavoro è in corso.

Codici stato operazione (31/OS)

I codici di stato operazione ordine di lavorazione indicano il progresso o lo stato di un ordine in ogni fase di una particolare operazione. È ad esempio possibile impostare i codici per indicare se i materiali sono stati ricevuti o il lavoro è iniziato. Questo codice consente di monitorare la progressione delle operazioni con tempi di lavorazione lunghi o di indicare quando gli articoli sono pronti per la fase successiva.

Codici tipi documento (00/DT)

I codici tipi di documento consentono di

categorizzare i dati in tutti i sistemi J.D. Edwards. È possibile specificare fino a 12 tipi di documenti da usare per gli ordini di lavorazione nei calcoli della domanda/offerta inserendoli nelle opzioni di elaborazione del programma Regola di inserimento domanda/offerta (P34004) nel sistema Pianificazione della produzione. Il sistema Contabilità di produzione usa il tipo di documento per abbinare gli ordini ai tipi documenti definiti delle istruzioni AAI quando si esegue il posting delle prime note in contabilità generale. Usare i codici tipo documento per categorizzare gli ordini di lavorazione per tipo documento. È ad esempio possibile definire i codici tipo documenti per indicare ordini di rilavorazione, ordini di prototipi o ordini di riparazione. Se non si specifica un tipo documento per un nuovo ordine di lavorazione, il sistema inserisce un tipo documento WO (ordine confermato).

Inserire il codice tipo documento che si desidera utilizzare per trovare le quantità lotto nel campo Codici. Ad esempio, inserire OP per consentire al sistema di trovare le quantità per tutti gli ordini di acquisto.

Tipo ordine (48/OT)

I codici tipo ordine consentono di distinguere ogni record ordine di lavorazione nella tabella principale ordini di lavorazione (F4801) da altri record con tipo ordine lavorazione diverso. Ad esempio, non usare lo stesso tipo documento e ordine di lavorazione per rappresentare sia l'ordine di lavorazione attrezzatura che l'ordine di lavorazione di produzione. La relazione tra il tipo documento e il tipo ordine relativo è definita nel programma Gestione tipo documento (P40040).

Unità di misura (00/UM)

I codici unità di misura devono essere assegnati ad ogni articolo acquistato, prelevato, prodotto e venduto. Ogni articolo può avere otto unità di misura, ma una deve essere impostata come primaria. È inoltre necessario impostare le tabelle di conversione una volta impostati codici delle unità di misura e dei titoli.

Le unità di misura del titolo rappresentano i codici delle unità usate per articoli con un titolo. Le unità del titolo hanno sempre un codice di confronto in 00/UM. Se ad esempio la società usa il titolo e misura i prodotti in galloni, si imposta il codice GA per un gallone e codice unità di misura titolo GP per il gallone titolo. Quando si impostano i codici delle unità di

misura del titolo, inserire P in Trattamento speciale.

Quando il sistema crea un impegno per un articolo impostato con un'unità di misura del titolo, converte la quantità nell'unità di misura primaria. Se ad esempio il prodotto viene prelevato in GP (gallone titolo), il sistema lo converte nell'unità di misura primaria GA (gallone).

Definizione delle costanti tipo documento per gli ordini di lavorazione

I tipi documento vengono usati per specificare tipi particolari di transazioni. Le caratteristiche del tipo documento vengono definite nel programma Gestione tipo documento (P40040). Le costanti del tipo documento definite nel programma si ripercuotono su tutte le transazioni. Il tipo ordine per ogni tipo documento deve essere definito in modo tale da consentire al sistema di elaborarlo. Ad esempio, il tipo documento per un ordine di lavorazione può essere impostato a WO per le transazioni relative all'elaborazione di un ordine di lavorazione.

Per differenziare i vari tipi di documenti, assegnare un tipo ordine specifico ad ogni tipo di documento. Ad esempio, un ordine di lavorazione di produzione è associato al tipo ordine 02.

I seguenti valori tipo ordine per l'elaborazione dell'ordine di lavorazione sono memorizzati nella tabella UDC 48/OT (tipo ordine) e non sono modificabili.

Tipo documento	Tipo ordine
Manufacturing Work Order (ordine di lavorazione di produzione)	02
Manufacturing Rework Work Order (ordine di rilavorazione)	03
Equipment Work Order (ordine di lavorazione attrezzature)	04
Service Order (ordine di servizio)	05
Warranty Claim Order (ordine di risarcimento garanzia)	06
Supplier Recovery Order (ordine risarcimento fornitore)	07
Engineering Change Order (ordine modifica tecnica)	08
Engineering Change Request Order (ordine richiesta modifica tecnica)	09

Real Estate Management (gestione immobiliare)	10
EPM Summary Order (ordine riepilogo EPM)	11
Rate Schedule (piano di produzione)	12

Vedere inoltre

- ❑ *Impostazione dei dati relativi ai tipi di documenti nel manuale Gestione magazzino.*

Conversione dei tipi di documenti esistenti

Nel menu Conversioni aggiornamenti (GH9619A), scegliere Conversione F40039 in ERP 9.0.

In J.D. Edwards ERP 9.0, ogni tipo di ordine di lavorazione è definito da un tipo ordine specifico (A201). Se nella tabella principale dei tipi di documenti (F40039) sono presenti record, a tali record è necessario abbinare un valore specifico nel campo Tipo ordine di lavorazione (A201). Eseguire il programma Conversione F40039 in ERP 9.0 (R31P40039) solo una volta per inserire i valori desiderati in questo campo. L'utente definisce i valori inseriti nelle opzioni di elaborazione. In base al sistema usato, completare i campi delle schede come necessario. Ad esempio, per gli ordini di lavorazione di produzione completare i campi della scheda Produzione. Questo programma può essere eseguito sia in modalità di prova sia in modalità finale.

Opzioni di elaborazione per Conversione F40039 in ERP 9.0 (R31P40039)

Scheda Elaborazione

Questa opzione di elaborazione consente di scegliere se eseguire il programma in modalità di prova o finale.

1. Modalità

Vuoto = Prova

1 = Finale

Questa opzione di elaborazione consente di specificare se il sistema deve eseguire il report in modalità finale o di prova. I valori validi sono:

1

Prova (default)

2

Finale

Scheda Produzione

Queste opzioni di elaborazione consentono di specificare quale tipo di ordine viene assegnato agli ordini di produzione durante la conversione.

1. Tipo ordine 01 per ordini di produzione

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il tipo di ordine per gli ordini di lavorazione.

2. Tipo ordine 01 per ordini di produzione

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il tipo di ordine per gli ordini di lavorazione.

3. Tipo ordine 03 per ordini di produzione

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il tipo di ordine per gli ordini di lavorazione.

4. Tipo ordine 04 per ordini di produzione

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il tipo di ordine per gli ordini di lavorazione.

5. Tipo ordine 05 per ordini di produzione

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il tipo di ordine per gli ordini di lavorazione.

Scheda Rilavorazione

Queste opzioni di elaborazione consentono di specificare quale tipo di ordine viene assegnato agli ordini di rilavorazione durante la conversione.

1. Tipo ordine 01 per ordini di rilavorazione relativi a richieste di modifiche tecniche

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il tipo di ordine per gli ordini di rilavorazione.

2. Tipo ordine 02 per ordini di lavorazione relativi a richieste di modifiche tecniche

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il tipo di ordine per gli ordini di rilavorazione.

3. Tipo ordine 03 per ordini di lavorazione relativi a richieste di modifiche tecniche

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il tipo di ordine per gli ordini di rilavorazione.

4. Tipo ordine 04 per ordini di lavorazione relativi a richieste di modifiche tecniche

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il tipo di ordine per gli ordini di rilavorazione.

5. Tipo ordine 05 per ordini di lavorazione relativi a richieste di modifiche tecniche

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il tipo di ordine per gli ordini di rilavorazione.

Scheda Attrezzatura

Queste opzioni di elaborazione consentono di specificare quale tipo di ordine viene assegnato agli ordini per attrezzature durante la conversione.

1. Tipo ordine 01 per ordini attrezzatura

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il tipo di ordine per gli ordini di lavorazione di assistenza.

2. Tipo ordine 02 per ordini attrezzatura

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il tipo di ordine per gli ordini di lavorazione di assistenza.

3. Tipo ordine 03 per ordini attrezzatura

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il tipo di ordine per gli ordini di lavorazione di assistenza.

4. Tipo ordine 04 per ordini attrezzatura

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il tipo di ordine per gli ordini di lavorazione di assistenza.

5. Tipo ordine 05 per ordini attrezzatura

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il tipo di ordine per gli ordini di lavorazione di assistenza.

Scheda SWM

Queste opzioni di elaborazione consentono di specificare quale tipo di ordine viene assegnato agli ordini di servizio durante la conversione.

1. Tipo ordine 01 per ordini di servizio

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il tipo di ordine per gli ordini di lavorazione di assistenza.

2. Tipo ordine 02 per ordini servizio

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il tipo di ordine per gli ordini di lavorazione di assistenza.

3. Tipo ordine 03 per ordini di servizio

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il tipo di ordine per gli ordini di lavorazione di assistenza.

4. Tipo ordine 04 per ordini di servizio

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il tipo di ordine per gli ordini di lavorazione di assistenza.

5. Tipo ordine 05 per ordini di servizio

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il tipo di ordine per gli ordini di lavorazione di assistenza.

Scheda Risarcimento garanzia

Queste opzioni di elaborazione consentono di specificare quale tipo di ordine viene assegnato agli ordini di risarcimento garanzia durante la conversione.

1. Tipo ordine 01 per ordine risarcimento garanzia

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il tipo di ordine per gli ordini reclamo garanzia.

2. Tipo ordine 02 per ordine risarcimento garanzia

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il tipo di ordine per gli ordini reclamo garanzia.

3. Tipo ordine 03 per ordine risarcimento garanzia

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il tipo di ordine per gli ordini reclamo garanzia.

4. Tipo ordine 04 per ordine risarcimento garanzia

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il tipo di ordine per gli ordini reclamo garanzia.

5. Tipo ordine 05 per ordine risarcimento garanzia

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il tipo di ordine per gli ordini reclamo garanzia.

Scheda Risarcimento fornitore

Queste opzioni di elaborazione consentono di specificare quale tipo di ordine viene assegnato agli ordini di risarcimento fornitore durante la conversione.

1. Tipo ordine 01 per ordine risarcimento fornitore

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il tipo di ordine per gli ordini recupero fornitore.

2. Tipo valore 02 per ordine risarcimento fornitore

3. Tipo ordine 03 per ordine risarcimento fornitore

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il tipo di ordine per gli ordini recupero fornitore.

4. Tipo ordine 04 per ordini risarcimento fornitore

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il tipo di ordine per gli ordini recupero fornitore.

5. Tipo ordine 05 per ordini risarcimento fornitore

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il tipo di ordine per gli ordini recupero fornitore.

Scheda ECO

Queste opzioni di elaborazione consentono di specificare quale tipo di ordine viene assegnato agli ordini di modifica tecnica durante la conversione.

1. Tipo ordine 01 per ordini modifica tecnica

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il tipo di ordine per gli ordini di modifica tecnica.

2. Tipo ordine 02 per ordine modifica tecnica

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il tipo di ordine per gli ordini di modifica tecnica.

3. Tipo ordine 03 per ordini modifica tecnica

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il tipo di ordine per gli ordini di modifica tecnica.

4. Tipo ordine 04 per ordini modifica tecnica

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il tipo di ordine per gli ordini di modifica tecnica.

5. Tipo ordine 05 ordini modifica tecnica

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il tipo di ordine per gli ordini di modifica tecnica.

Scheda Richiesta ECO

Queste opzioni di elaborazione consentono di specificare quale tipo di ordine viene assegnato agli ordini relativi a richieste di modifiche tecniche durante la conversione.

1. Tipo ordine 01 per ordini lavorazione relativi a richieste di modifiche tecniche

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il tipo di ordine per gli ordini richiesta di modifica tecnica.

2. Tipo ordine 02 per ordine lavorazione relativi a richieste di modifiche tecniche

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il tipo di ordine per gli ordini richiesta di modifica tecnica.

3. Tipo ordine 03 per ordini di lavorazione relativi a richieste di modifiche tecniche

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il tipo di ordine per gli ordini richiesta di modifica tecnica.

4. Tipo ordine 04 per ordini di lavorazione relativi a richieste di modifiche tecniche

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il tipo di ordine per gli ordini richiesta di modifica tecnica.

5. Tipo ordine 05 ordini di lavorazione relativi a richieste di modifiche tecniche

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il tipo di ordine per gli ordini richiesta di modifica tecnica.

Scheda Gestione immobiliare

Queste opzioni di elaborazione consentono di specificare quale tipo di ordine viene assegnato agli ordini relativi alla Gestione immobiliare durante la conversione.

1. Tipo ordine 01 per ordini relativi alla gestione immobiliare

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il tipo di ordine per gli ordini di gestione immobiliare.

2. Tipo ordine 02 per ordini relativi alla gestione immobiliare

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il tipo di ordine per gli ordini di gestione immobiliare.

3. Tipo ordine 03 per ordini relativi alla gestione immobiliare

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il tipo di ordine per gli ordini di gestione immobiliare.

4. Tipo ordine 04 per ordini relativi alla gestione immobiliare

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il tipo di ordine per gli ordini di gestione immobiliare.

5. Tipo ordine 05 per ordini relativi alla gestione immobiliare

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il tipo di ordine per gli ordini di gestione immobiliare.

Scheda Piano di produzione

Queste opzioni di elaborazione consentono di specificare quale tipo di ordine viene assegnato al piano di produzione durante la conversione.

1. Tipo ordine 01 per ordini relativi al piano produzione

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il tipo di ordine per gli ordini di produzione continua.

2. Tipo ordine 02 per ordini relativi al piano di produzione

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il tipo di ordine per gli ordini di produzione continua.

3. Tipo ordine 03 per ordini relativi al piano di produzione

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il tipo di ordine per gli ordini di produzione continua.

4. Tipo ordine 04 per ordini relativi al piano di produzione

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il tipo di ordine per gli ordini di produzione continua.

5. Tipo ordine 05 per ordini relativi al piano di produzione

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il tipo di ordine per gli ordini di produzione continua.

Scheda Ordine riepilogo EPM

Queste opzioni di elaborazione consentono di specificare quale tipo di ordine viene assegnato agli ordini riepilogo EPM durante la conversione.

1. Tipo ordine 01 per ordini riepilogo EPM

2. Tipo ordine 02 per ordini riepilogo EPM

3. Tipo ordine 03 per ordini riepilogo EPM

4. Tipo ordine 04 per ordini riepilogo EPM

5. Tipo ordine 05 per ordine riepilogo EPM

Conversione dei tipi di ordini

Per accedere a questo programma, scegliere Versioni batch dal menu Strumenti amministrazione sistema (GH9011).

Nel software J.D. Edwards ERP 9.0, vari ordini di lavorazione sono stati collegati a vari tipi di documento. Ad esempio, se un ordine di lavorazione di produzione ha un tipo documento WO, gli ordini attrezzatura vengono assegnati ad un tipo documento diverso. Per garantire che ai vari tipi di ordini di lavorazione corrispondano tipi documento univoci, eseguire il programma Conversione tipo ordine (R31P802). In questo modo agli ordini di lavorazione vengono assegnati nuovi tipi di documenti in base alla definizione delle opzioni di elaborazione.

Opzioni di elaborazione Conversione tipo ordine (R31P802)

Scheda Default

Questa opzione di elaborazione consente di definire il nuovo tipo ordine in cui l'ordine di lavorazione viene convertito.

1. Tipo ordine (da convertire in)

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il nuovo tipo di ordine in cui gli ordini vengono convertiti. Il tipo di ordine specificato sarà il tipo di default per i record selezionati.

Scheda Elaborazione

Questa opzione di elaborazione consente di scegliere se eseguire il programma in modalità di prova o finale.

1. Modalità

1 = Finale

Vuoto = Prova

Questa opzione di elaborazione serve ad indicare se il programma viene eseguito in modalità di prova o finale. Se si esegue il programma in modalità di prova, viene generato un report ma le tabelle non vengono aggiornate. Quando si esegue il programma in modalità finale, il sistema aggiorna il tipo ordine nella tabella principale degli ordini di lavorazione (F4801). I valori validi sono:

Vuoto

Modalità di prova

1

Modalità finale

Impostazione delle procedure standard

È possibile impostare codici e testo per descrivere procedure standard per gli ordini di lavorazione. Ad esempio, è possibile:

- Designa una procedura specifica per un ordine di lavorazione o un gruppo di ordini di lavorazione.
- Fornisce una lista di istruzioni per il completamento dell'ordine di lavorazione.
- Include messaggi per gli ordini di lavorazione.

Ad esempio, è possibile impostare un codice 1000 per un'ispezione eseguita dopo 1000 ore. Per il codice 1000, è possibile inserire una descrizione delle procedure, quali ad esempio controllo del fluido di raffreddamento e regolazione delle cinghie.

È inoltre possibile copiare i messaggi da altre procedure evitando così di riscrivere ogni volta le procedure per ogni ordine di lavorazione.

Una volta impostate le procedure standard, è possibile assegnarle agli ordini di lavorazione correlati.

► Per impostare le procedure standard

Utilizzare una delle seguenti navigazioni:

Per i sistemi relativi agli ordini di lavorazione, scegliere Tabelle codici procedure standard nel menu Impostazione ordini di lavorazione (G4841).

Per il sistema Gestione dati produzione, scegliere Descrizione procedura standard nel menu Impostazione Gestione dati produzione (G3041).

Per il sistema Controllo avanzamento produzione, scegliere Tabella codici procedure standard nel menu Impostazione controllo avanzamento produzione (G3141).

1. Nello schermo Gestione tipi tassi/messaggi generici fare clic su Seleziona o su Aggiungi.

PeopleSoft®

Inserimento tariffe/messaggi generici

OK Trova Elimina Annulla Schermo Riga Strumenti

Cod. prod. 48 Work Order Processing

UDC SN

Personalizza griglia

	Codice	Descrizione
☒	01-405	Overhaul Motor
☐	1000	1000 hour maintenance steps
☐	1001	General Assembly Procedure
☐	1002	Quality Control General Proc
☐	250	250 hour maintenance steps
☐	500	500 hour maintenance steps
☐	CHECKLIST	Maintenance Checklist
☐	LOCKOUT	Lockout / Tagout Procedure
☐	VEHICLE	General Work On Vehicle

2. Nello schermo Inserimento tariffe/messaggi generici completare i seguenti campi:
 - Codice
 - Descr.
3. Scegliere il record inserito e quindi Messaggio generico nel menu Riga.
4. Nello schermo Messaggio generico, completare il campo seguente per inserire un nuovo messaggio di testo:
 - Descrizione

Inserire una descrizione della procedura standard.
5. Fare clic su OK e passare alla fase 12.
6. Nello schermo Messaggio generico, per copiare un messaggio per una procedura diversa, scegliere Ricerca nel menu Riga.
7. Nello schermo Ricerca testuale standard, completare i campi desiderati tra quelli riportati di seguito, quindi fare clic su Trova:
 - Cod. prod.
 - Codici definiti utente
 - Codice messaggio
8. Scegliere la riga di testo da copiare, quindi fare clic su Seleziona.
Il testo selezionato viene visualizzato nello schermo Messaggio generico.
9. Nello schermo Messaggio generico fare clic su OK.

Il sistema aggiunge il messaggio al codice procedura standard.

10. Nello schermo Inserimento tariffe/messaggi generici, fare clic su OK.

Se si desidera modifica il messaggio per un codice procedura, è possibile sovrascrivere il testo.

Opzioni di elaborazione:Descrizione procedura standard (P00191)

Default

1. Inserire il codice sistema.

1. Codice sistema

2. Tipo record

2. Inserire il tipo di record.

Autorità fiscale 5

Tipo di record

Visualizzazione

1. Inserire '1' per visualizzare testo relativo alle tariffe o '2' per visualizzare il testo dei messaggi.

1. Tipo testo

1= Visualizza testo relativo alle tariffe

2 = Visualizza testo messaggio

2. Visualizzazione colonna

1= Visualizza colonna 60

2=Visualizza colonna 80

2. Inserire '1' per visualizzazione su 60 colonne o '2' per 80 colonne.

2. Visualizzazione colonne testo

1=Visualizza colonna 60

2=Visualizza colonna 80

Impostazione delle tariffe per la manodopera

È possibile impostare codici per indicare le tariffe orarie per la manodopera. La tabella 31/ER contiene le tariffe manodopera usate per calcolare i costi manodopera effettivi. Per ogni codice, è possibile definire il nome o la tipologia del dipendente che il codice rappresenta e la tariffa oraria manodopera per il dipendente o la qualifica.

Nella determinazione dei costi effettivi, la tariffa definita per ogni dipendente viene visualizzata nel campo Tariffa dipendente dello schermo Rettifiche inserimento ore (W311221C) quando un dipendente inserisce transazioni relative a ore.

Vedere inoltre

- ❑ *Impostazione delle costanti di produzione nel manuale Determinazione dei costi e contabilità di produzione.*

► Come impostare le tariffe manodopera

Nel menu *Impostazione controllo avanzamento produzione (G3141)*, scegliere *Tassi manodopera*.

1. Nello schermo *Gestione tipi tassi/messaggi generici*, scegliere *Messaggio/tassi* dal menu *Riga*.

PeopleSoft®

Inserimento tariffe/messaggi generici

OK Trova Elimina Annulla Schermo Riga Strumenti

Cod. prod. 31 Shop Floor Control

UDC ER

Record 1 - 10	Codice	Descrizione	Tasso
☒	00001001	Edwards, J.D. & Compnay	15,0000
☐	00002006	Walters, Annette	16,5000
☐	00005127	Chester, Ebby	19,0000
☐	00006001	Allen, Ray	18,0000
☐	00006002	Abbott, Dominique	18,5000
☐	00007500	McDougle, Cathy	17,5000
☐	00007505	Mastro, Robert	18,7500
☐	00007506	Mayeda, Donald	16,0000
☐	00007701	Holiday, Anthony	15,0000
☐	00007703	Bellas, Debbie	15,5000

2. Nello schermo *Inserimento tariffe/messaggi generici*, completare i seguenti campi in una riga vuota, quindi fare clic su **OK**.

- Codice
- Descr.
- Tariffa

Il codice rappresenta un record della rubrica indirizzi di un dipendente che completa un'operazione di un ordine di lavorazione.

Impostazione del calendario di produzione

Il programma *Calendario reparto di produzione (P00071)* consente di definire i giorni lavorativi per il mese e per l'anno per ogni deposito o per tutti i depositi nel sistema. Il sistema utilizza questo calendario per determinare la schedulazione dei piani di produzione.

I calendari possono inoltre essere identificati tramite il turno. Il sistema usa questi calendari per ordinare la schedulazione e le sequenze delle linee di produzione in base al turno e alla produzione ripetitiva. I calendari basati sui turni non vengono usati per *DRP/MPS/MRP*.

Per aumentare la capacità dell'impianto, le aziende tengono in funzione le linee di produzione per più di un turno ed utilizzano linee di produzione diverse in giorni diversi della settimana. I turni e le linee di produzione devono essere indicati nel programma Calendario reparto di produzione.

Se il calendario per il deposito, mese e anno non è stato definito, il sistema carica i giorni lavorativi di default (da lunedì a venerdì) e i fine settimana (sabato e domenica). I giorni festivi sono sempre definiti dall'utente.

► Per aggiungere un calendario produzione

Utilizzare una delle seguenti navigazioni:

Per i sistemi Contabilità clienti e Contabilità fornitori, scegliere Calendario giorni lavorativi nel menu Rettifica termini pagamento (G00141).

Per il sistema Gestione cespiti aziendali, scegliere Calendario giorni lavorativi nel menu Impostazione pianificazione (G1346).

Per il sistema Gestione trasporti, scegliere Calendario giorni lavorativi nel menu Impostazione trasporti (G4941).

Per il sistema Controllo avanzamento produzione, scegliere Calendario reparto di produzione nel menu Impostazione controllo avanzamento produzione (G3141).

Per il sistema Gestione dati produzione, scegliere Calendario reparto di produzione nel menu Impostazione Gestione dati produzione (G3041).

Viene visualizzato lo schermo Gestione calendario giorni lavorativi, contenente tutti i calendari impostati.

Dep./fabbrica	Descrizione	Mese	Anno	Secolo	Cod. Turno	Tipo Calendario	Nome Calendario
☐	10 Western Distribution Center	6	5	20			
☐	27 Eastern Area DC	1	98	19			
☐	27 Eastern Area DC	2	98	19			
☐	27 Eastern Area DC	3	98	19			
☐	27 Eastern Area DC	4	98	19			
☐	27 Eastern Area DC	5	98	19			
☐	27 Eastern Area DC	6	98	19			
☐	27 Eastern Area DC	7	98	19			
☐	27 Eastern Area DC	8	98	19			
☐	27 Eastern Area DC	9	98	19			

1. Per aggiungere un nuovo calendario, completare i seguenti campi dello schermo:

- Dep./fabbrica

Il deposito/fabbrica assegnato deve essere presente nella Tabella principale centri di controllo (F0006), ad eccezione del valore ALL.

- Anno solare
- Mese

2. Completare i seguenti campi facoltativi per specificare calendari univoci per uno stesso deposito/fabbrica.

- Tipo calendario
- Nome calendario
- Cod. Turno

Se si inserisce un valore nel campo Nome calendario, è necessario inserire un valore nel campo Codice turno.

3. Fare clic su Aggiungi.

Viene visualizzato lo schermo Rettifiche calendario giorni lavorativi, con due calendari per il mese e l'anno. Il calendario di sinistra indica i giorni con un numero, quello di destra indica se il giorno è lavorativo o meno.

PeopleSoft®

Rettifiche calendario giorni lavorativi

OK Annulla Schermo Strumenti

Deposito/fabbrica 1

Tipo calendario

Nome calendario

Mese 6 Anno solare 5 Secolo 20 Cod. turno

2005 Giugno 2005

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		

2005 Giugno 2005

D	L	M	M	G	V	S
E	W	W	W	W	W	E
E	W	W	W	W	W	E
E	W	W	W	W	W	E
E	W	W	W	W	W	E

4. Nello schermo Rettifiche calendario giorni lavorativi, modificare i valori di default secondo le proprie necessità per ogni giorno della settimana e fare clic su OK.

Il tipo di giorni disponibili è indicato nella tabella UDC 00/TD. Ad eccezione di W, che non può essere modificato e indica un giorno lavorativo, tutti gli altri giorni indicati sono giorni non lavorativi. Alcuni esempi dei tipi di giorno che si possono indicare sul calendario, sono:

- W (giorno lavorativo)
- E (fine settimana)
- H (giorno festivo)
- S (giorno di chiusura)

Opzioni di elaborazione Calendario giorni lavorativi (P00071)

Interoperabilità

1. Inserire il tipo di transazione della transazione di interoperabilità. Se vuoto, l'elaborazione in uscita non sarà effettuata.

Tipo - Transazione

2. Inserire '1' per la visualizzazione originale. Se vuoto, sarà adottata la visualizzazione della modifica.

Visualizzazione originale

Impostazione delle costanti di produzione

Le costanti di produzione consentono di definire i dati deposito e fabbrica usati per l'elaborazione in tutti i sistemi di produzione della J.D. Edwards. Per specificare i valori delle costanti, usare il programma Costanti di produzione (P3009). Nella tabella che segue vengono indicati i valori visualizzati in ogni scheda del programma Costanti di produzione.

Costanti di produzione

Queste costanti specificano quanto segue:

- Convalida delle distinte base online all'inserimento
- Controllo di tutte le modifiche apportate alla distinta base
- Utilizzo dell'anagrafica cicli per un articolo oppure delle istruzioni di ciclo definite per l'articolo secondario

Turni

Queste costanti specificano il numero delle ore di lavoro giornaliero durante le quali una fabbrica è generalmente operativa.

Controllo impegno

Queste costanti specificano quando le merci del magazzino sono impegnate o scaricate.

Opzioni di determinazione del costo

Queste costanti specificano quali calcoli dei costi indiretti vengono usati e se l'efficienza del centro di lavoro viene considerata quando si calcola il costo della manodopera e i costi indiretti. È possibile specificare se i costi sono gestiti per componente di costo e centro di lavoro oppure solo per componente di costo. Le opzioni includono inoltre la fonte delle tariffe manodopera e macchina.

► Come impostare le costanti di produzione per il controllo dell'avanzamento della produzione

Nel menu Impostazione controllo avanzamento produzione (G3141), scegliere Costanti di produzione.

1. Nello schermo Gestione costanti di produzione, completare il seguente campo e fare clic su Trova:
 - Vai al dep./fabbrica
2. Scegliere un deposito/fabbrica e fare clic su Seleziona.

PeopleSoft

Rettifiche costanti produzione

OK Annulla Strumenti

Dep.fabb. M30 Eastern Manufacturing Center

Costanti di produzione Turni Controllo impegni Opzioni calcolo costi

Opzioni scarico retroattivo Based on Commitment Control

Stato modifiche 95 Manufacturing Complete

Opzioni ciclo/distinta

☐ Reg. x distinta base

☒ Convalida distinta online

☐ Cicli principali

3. Nello schermo Rettifiche costanti produzione, attivare la seguente opzione nella sezione Opzioni ciclo/distinta:
 - Convalida distinta online
4. Fare clic sulla scheda Costanti di produzione e completare i seguenti campi opzionali:
 - Opzioni scarico retroattivo
 - Stato modifiche
5. Selezionare le seguenti opzioni nella sezione Opzioni ciclo/distinta per attivarle:
 - Reg. x distinta base
 - Cicli principali
6. Selezionare la scheda Turni e completare i seguenti campi:
 - Ore Lavoro
 - Cod. Turno

È possibile inserire ore per sei turni diversi. Il campo Ore lavorative giornaliere, tuttavia, rappresenta unicamente la somma delle prime tre voci relative alle ore dei turni.
7. Selezionare la scheda Controllo impegni e selezionare una tra le seguenti opzioni della sezione Controllo impegni:
 - Ubicazione primaria

- Ripartire tra più depositi
 - Non ripartire tra più depositi
8. Selezionare una delle opzioni della sezione Impegno ubicato/non ubicato:
- Ubic. alla creazione lista parti
 - Non ubicato, ubicato alla stampa
 - Non ubicato alla creazione lista parti
9. Fare clic su OK.

Vedere inoltre

- ❑ *Impostazione delle costanti di produzione per la determinazione del costo del prodotto nel manuale Calcolo dei costi e contabilità di produzione per informazioni sulle opzioni di determinazione dei costi.*

Impostazione dei centri di lavoro

È possibile gestire dati generali relativi ai centri di lavoro quali fasi di rilevazione, codici di carico, numero di macchine e operai, dimensioni della squadra e ubicazioni di scarico retroattivo. Un centro di lavoro può essere collegato a più depositi/fabbriche. È inoltre possibile definire un calendario giorni lavorativi per una particolare combinazione centro di lavoro-deposito/fabbrica.

Dal programma Inserimento/modifica centro lavoro (P3006) è possibile accedere ai dati sui centri di controllo per gestire i centri di controllo e monitorare i costi.

Nota

Se si utilizza il sistema Gestione magazzino logistico e non si impostano le ubicazioni centro di lavoro, il sistema si interfaccia con la Gestione magazzino logistico quando si allegano liste parti ad un ordine di lavorazione. Se si impostano le ubicazioni dei centri di controllo validi prima di allegare la lista parti, ma la quantità dell'ordine di lavorazione eccede la quantità presente nel centro di lavoro, il sistema usa il sistema Gestione magazzino logistico per creare una richiesta di prelievo per la restante quantità e completare la richiesta dell'ordine di lavorazione. Questo processo segue le regole definite nel sistema Gestione magazzino logistico.

Usare il programma Inserimento/modifica centro lavoro per impostare le linee di produzione per la produzione ripetitiva. Questa impostazione consiste nel collegare i centri di lavoro tra di loro per stabilire una specifica linea per la produzione ripetitiva di una famiglia di prodotti.

Operazioni preliminari

- ❑ Impostare i centri di lavoro e i gruppi di dispacciamento come unità di controllo valide nel programma Revisione e rettifica centro di controllo (P0006). Vedere *Centri di controllo* nel manuale *Contabilità generale*.

► Come impostare i centri di controllo

Nel menu Impostazione controllo avanzamento produzione (G3141), scegliere Inserimento/modifica centro lavoro.

1. Nello schermo Gestione centri di lavoro, fare clic su Aggiungi.

2. Nello schermo Gestione rettifiche centro di lavoro, completare i seguenti campi:
 - Centro di lavoro
 - Dep./fabb.
3. Nella scheda Tabella principale centri lavoro, completare i seguenti campi facoltativi:
 - Carico primario
 - Dimensioni squadra
 - Numero di dipendenti
4. Se si desidera associare un calendario particolare al centro di lavoro, completare i seguenti campi:
 - Nome calendario

Nota

Se si imposta un centro di lavoro come linea di produzione, completare anche i seguenti campi:

- Gruppo assegnaz.
- Ubicaz. prelievo
- Dep. ubicazione
- Tipo centro di lavoro

- Punto rilevazione
 - C/L critico
 - Numero di macchine
-

5. Fare clic sulla scheda Capacità e turni e completare i seguenti campi:

- Ore Lavoro
 - Turno
-

Nota

Se si imposta un centro di lavoro come linea di produzione, completare anche i seguenti campi:

- Capacità standard
 - UM capacità
 - Capacità minima
 - Capacità massima
-

6. Fare clic sulla scheda Ore & efficienza e verificare i seguenti campi:

- Ore coda
- Ore movim.

7. Fare clic su OK.

Vedere inoltre

- ❑ *Operazioni relative ai centri di lavoro* nel manuale *Gestione dei dati di produzione* per ulteriori informazioni sulla determinazione dei costi e sulla contabilità per i centri di lavoro
- ❑ *Impostazione delle tariffe simulate per i centri di lavoro* nel manuale *Determinazione dei costi e contabilità di produzione* per informazioni sulla gestione delle tariffe simulate per i centri di lavoro

Opzioni di elaborazione Inserimento/modifica centro lavoro (P3006)

Interoperabilità

1. Inserire il tipo di transazione per l'interoperabilità. Se vuoto, l'elaborazione dell'interoperabilità in uscita non sarà eseguita.

Tipo transazione

2. Inserire '1' per scrivere le transazioni in uscita prima delle modifiche. Se vuoto, verranno solo quelle dopo le modifiche.

Elaborazione prima delle modifiche
Versioni

Parametri di produzione (P3009)

Centri di controllo (P0006)

Impostazione delle risorse

I dati sulle risorse indicano la capacità di un centro di lavoro in un determinato giorno. 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.

È possibile modificare i valori per registrare periodi di inattività pianificati e non pianificati, turni aggiuntivi o ferie. Tuttavia, ogni volta che il programma Aggiornamento risorse (R3007G) viene eseguito, il sistema ricalcola i valori usando i dati dei programmi Inserimento/modifica centro lavoro (P3006), Calendario giorni lavorativi (P00071) e della tabella Costanti di produzione (F3009) e sovrascrive le modifiche inserite manualmente, in base alle date validità specificate nelle opzioni di elaborazione.

Il programma Aggiornamento risorse ricalcola le ore del centro di lavoro e le aggiorna nel programma Inserimento/modifica risorse (P3007). Il sistema ricalcola le risorse per centro di lavoro in base ai dati dei programmi Inserimento/modifica centro lavoro, Calendario giorni lavorativi e della tabella Costanti di produzione (F3009). È possibile creare versioni per ricalcolare le ore manodopera, attrezzaggio o macchina e impostare le opzioni di elaborazione per aggiornare date e depositi diversi.

Il sistema moltiplica il numero di macchine o dipendenti per il numero di ore di lavoro giornaliere dal programma Inserimento/modifica centro lavoro. Se il numero di ore lavorative giornaliere non è disponibile, il sistema usa le ore lavorative giornaliere della tabella Costanti di produzione che il sistema definisce per ogni giorno lavorativo dal Calendario di produzione.

I calcoli previsti per le risorse relativi alle ore macchina e alle ore manodopera sono:

- Ore macchina (codice carico = C o M)
Numero di macchine x ore di lavoro giornaliere
- Ore manodopera (codice carico = L o B)
Numero di dipendenti x ore di lavoro giornaliere

Operazioni preliminari

- ❑ Definire i giorni lavorativi per il deposito o la fabbrica del calendario di produzione.

► Come impostare le risorse

Utilizzare una delle seguenti navigazioni:

Per il sistema Controllo avanzamento produzione, scegliere Inserimento/modifica centro lavoro nel menu Impostazione controllo avanzamento produzione (G3141).

Per il sistema Gestione cespiti aziendali, scegliere Unità risorse attrezzature nel menu Pianificazione manodopera (G1324).

1. Nello schermo Gestione risorse, completare i seguenti campi:
 - Deposito/fabbrica
 - Centro di lavoro
 - Mese
 - Anno
2. Per visualizzare un turno specifico, completare il seguente campo:
 - Turno
3. Fare clic su Trova.
4. Scegliere un record e premere Seleziona.

PeopleSoft®

Rettifica risorse per centro di lavoro

Annulla Schermo Strumenti

Centro lavoro R-A1 Frame Line 1 Dep.fabb. M30

Mese/Anno 1 0 Secolo 20 Unità di misura WU Turno

Domenica	Lunedì	Martedì	Mercoledì	Giovedì	Venerdì	Sabato	
2	3	4	5	6	7	1	Efficienza
9	10	11	12	13	14	8	100,00
16	17	18	19	20	21	22	Utilizzo
23	24	25	26	27	28	29	100,00
30	31						

0	144	144	144	144	144	0	
0	144	144	144	144	144	0	
0	144	144	144	144	144	0	
0	144	144	144	144	144	0	
0	144						Totale risorse
							3.024,00

5. Nello schermo Rettifica risorse per centro di lavoro, completare i seguenti campi per ogni giorno:
 - Totale risorse
6. Completare i seguenti campi opzionali:
 - Efficienza
 - Utilizzo
7. Fare clic su OK.
8. Controllare il campo seguente:
 - Turno

Nota

Se il valore del campo Turno è vuoto, non è possibile modificare i valori manualmente. Un valore vuoto nel campo indica la somma di tutti i turni del centro di lavoro per uno specifico periodo di tempo.

9. Fare clic su OK.

Vedere inoltre

- ☐ *Impostazione del calendario di produzione*
- ☐ *Generazione automatica risorse* nel manuale *Pianificazione produzione e distribuzione* per informazioni sull'aggiornamento delle risorse per i centri di lavoro

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)

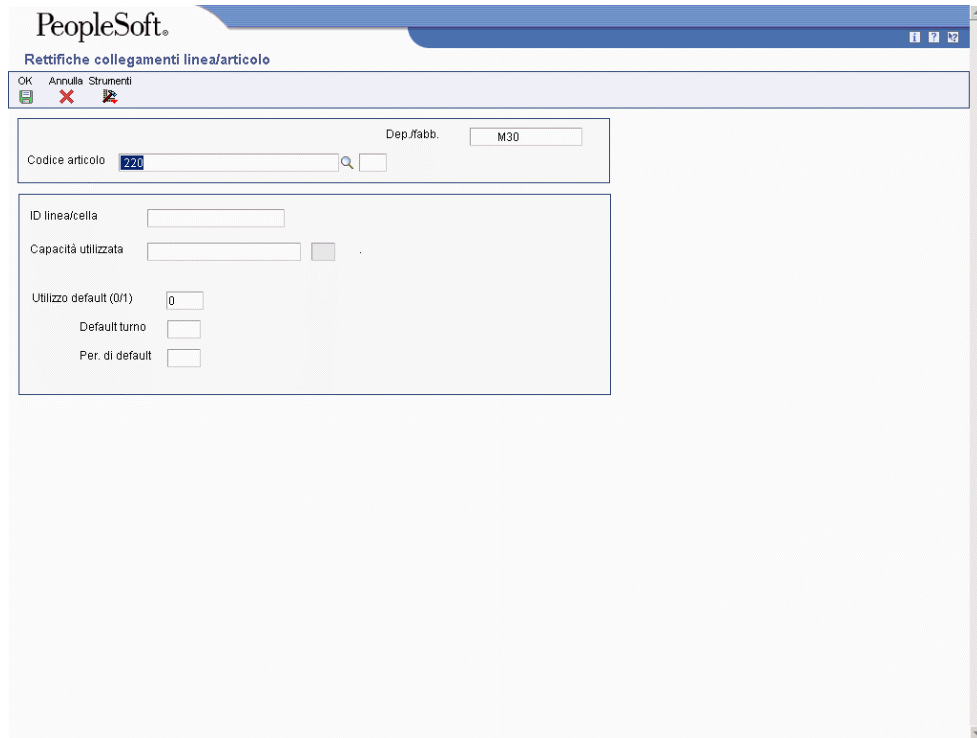
Impostazione dei collegamenti linea/articolo

Nella produzione ripetitiva, i collegamenti linea/articolo definiscono le linee sulle quali un articolo viene prodotto e il numero di risorse utilizzate da ogni articolo su ogni linea. Il programma Collegamento articolo/linea (P31093) consente di aggiungere, modificare o eliminare i dati memorizzati nella File principale collegamenti linea/articolo (F3109). È possibile definire le operazioni dei centri di lavoro all'interno di una linea di produzione.

► Come impostare i collegamenti 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 Aggiungi:
 - Dep./fabbrica
 - Cod. articolo



2. Nello schermo Rettifiche collegamenti riga/articolo, completare i seguenti campi e fare clic su OK:
 - ID linea/cella
 - Capacità utilizzata
 - Utilizzo default (0/1)
 - Default turno
 - Per. di default

Nota

Il sistema per la pianificazione dei fabbisogni usa il record identificato come riga di default quando il sistema crea i piani. Il turno e il periodo specificati sono validi solo per la riga di default.

Work Orders and Rate Schedules

Work orders and rate schedules are requests to complete a given quantity of a specific item. A rate schedule is a request to complete a given quantity of an item over a period of time on a specific production line. Rate schedules are used in repetitive manufacturing, in which you produce items in a continuous process on a dedicated production line. Work orders and rate schedules consist of a header, parts list, and routing instructions.

The work order header specifies the quantity of the item requested and the date on which the quantity is required. The parts list and routing instructions specify the components, operations, and resources that are required to complete the work order. However, the rate schedule header specifies not only the quantity of the item requested and the required date, but also the production line. For process manufacturing, the work order also includes a co-products and by-products list. This list identifies the products produced during the manufacturing process.

Creazione degli ordini di lavorazione e dei piani di produzione

Gli ordini di lavorazione e i piani di produzione possono essere creati in vari modi. È possibile inserire la testata dell'ordine di lavorazione manualmente. È anche possibile creare un ordine di lavorazione con il piano principale di produzione o con la pianificazione dei fabbisogni materiali. Infine, quando si crea un ordine cliente con una riga di tipo W, il sistema crea automaticamente un ordine di lavorazione.

Dopo avere creato una testata ordine di lavorazione, allegare la lista parti e le istruzioni di ciclo e l'elenco dei co-prodotti e dei sottoprodotti, se necessario. È possibile seguire queste fasi manualmente, in modalità interattiva, oppure usando il programma Elaborazione ordini (R31410). Questo programma batch consente di elaborare più ordini di lavorazione o piani di produzione. Esso esegue quanto segue:

- Aggiornamento dello stato di ogni ordine di lavorazione o piano di produzione
- Indicazione della data da usare per il controllo effettività
- Prelievo magazzino
- Stampa dei documenti per il reparto di produzione
- Calcolo dei costi standard per articoli configurati
- Utilizzo di articoli sostitutivi
- Creazione di un ordine di acquisto per un'operazione esterna

Di solito, vengono inserite tutte le testate degli ordini di lavorazione o dei piani di produzione, quindi vengono allegate le liste parti, le istruzioni di ciclo, l'elenco dei co-prodotti e sottoprodotti per creare ordini di lavorazione o piani di produzione usando il programma Elaborazione ordini. Tuttavia, è possibile allegare questi dati all'ordine di lavorazione o al piano di produzione in modalità interattiva oppure rettificarli manualmente dopo l'esecuzione del programma batch. Ad esempio, per modificare una parte della lista parti o specificare un articolo alternativo, è possibile inserirli manualmente dopo l'esecuzione del programma batch. Quando si allegano le istruzioni di ciclo ad un ordine di lavorazione o ad un piano di produzione interattivamente o si rettificano manualmente, è possibile identificare il periodo di sovrapposizione di una sequenza con l'operazione precedente.

Le opzioni di elaborazione per i programmi Inserimento ordine lavorazione (P17714) ed Elaborazione ordini vengono usate per definire informazioni quali le unità di misura da usare per la pianificazione al più tardi dell'ordine di lavorazione o del piano di produzione, indipendentemente dal metodo usato per allegare la lista parti, le istruzioni di ciclo e l'elenco di co-prodotti e sottoprodotti.

Dopo avere determinato le risorse necessarie per produrre gli articoli richiesti, è possibile pianificare l'ordine di lavorazione o il piano di produzione e iniziare a lavorare. Mano a mano che si completano gli articoli previsti dall'ordine di lavorazione o dal piano di produzione, riportare quanto segue:

- Articoli completati
- Materiali usati
- Quantità scartate
- Ore macchina e manodopera usate

È possibile riportare il completamento delle operazioni per monitorare l'attività degli ordini di lavorazione e dei piani di produzione durante le varie fasi. Usando la percentuale costo per gli articoli configurati e la percentuale risorse per gli articoli elaborati, è inoltre possibile calcolare i costi per operazione e monitorare il magazzino per l'intero processo produttivo.

Nota

Se si usa il sistema Gestione qualità, è possibile eseguire i test gli articoli prodotti e registrarne i risultati come segue:

- Usare Rettifiche profilo qualità (P40318) per gestire i test per l'articolo secondario
 - Gestire testo generico per indicare quando eseguire i test sui materiali e i test da usare
 - Inserire i risultati dei test definiti per l'articolo secondario
-

Vedere inoltre

- ❑ *Ordini di lavorazione nella contabilità* nel manuale *Determinazione dei costi e contabilità di produzione*

Allegare una lista parti

La lista parti viene allegata quando si inserisce la testata di un ordine di lavorazione o di un piano di produzione. Una lista parti è la tabella dei componenti e delle quantità necessarie a completare l'ordine di lavorazione. Per allegare la lista parti, usare uno dei seguenti metodi:

- Manualmente, inserire le parti richieste nello schermo Lista parti OL (W3111A).
- Interattivamente, copiando una distinta base o una lista parti esistente.
- Automaticamente, con il programma Elaborazione ordini (R31410).
- Automaticamente, impostando un'opzione di elaborazione per il programma Istruzioni di ciclo OL (P3112) dopo avere allegato le istruzioni di ciclo usando il programma per l'inserimento degli ordini di lavorazione.

Per le distinte e le istruzioni di ciclo per batch, il sistema determina quale lista parti usare per abbinare la quantità per il tipo di distinta specificata nella testata dell'ordine di lavorazione. Utilizzare la distinta a lotti per superare alcune restrizioni fisiche, rappresentate per esempio dalle dimensioni fisse di forni e tini nelle industrie che producono quantità fisse di un prodotto. Le istruzioni di ciclo a lotti sono usate nell'industria farmaceutica, alimentare o petrolifera, dove gli articoli sono prodotti in quantità fissa o in lotti. Se il sistema non trova un lotto adatto, usa la seguente sequenza per trovare un abbinamento:

- Ricerca il tipo di distinta specifica con quantità lotto zero
- Ricerca una distinta M con quantità specifica
- Ricerca il tipo di distinta M con quantità lotto zero

Se il sistema non trova un abbinamento, non allega una lista parti ed è necessario allegare la lista parti manualmente.

In base alle date di validità, i componenti sono inclusi o esclusi dalla lista parti per un ordine di lavorazione. Il sistema aumenta la quantità di ogni componente del fattore di scarto e del fattore operazione, se necessario.

Nella tabella che segue sono descritti i termini usati negli esempi degli ordini di lavorazione presentati di seguito:

Calo	La perdita prevista di un articolo causata da fattori quali la rottura, il furto, il deterioramento e l'evaporazione.
Scarto	Materiale inutilizzabile, risultato del processo di produzione. Lo scarto è un materiale che non soddisfa le specifiche e con caratteristiche tali da rendere difficile la rilavorazione.
Resa	La resa è il rapporto tra l'input di un processo e l'output utilizzabile risultante dallo stesso.

Nella tabella che segue sono illustrate le varie possibilità relative a calo, scarto e resa operativa per i componenti dell'articolo principale A. Ogni esempio è basato su una quantità di 10 articoli.

	Articolo principale A					
Componente	B	C	D	E	F	G
Quantità unitaria	(2)	(1)	(1)	(12)	(2)	(1)
Sequenza	10	10	10	25	30	

L'esempio che segue illustra un ordine di lavorazione senza calo, scarto o resa:

Esempio 1	Articolo principale A					
Componente	B	C	D	E	F	G
Quantità unitaria	20	40	10	120	20	10
Sequenza	10	10	10	10	25	30

L'esempio che segue illustra un ordine di lavorazione con 10% di calo per l'articolo principale A.

Esempio 2	Articolo principale A					
Componente	B	C	D	E	F	G
Quantità unitaria	22	44	11	132	22	11
Sequenza	10	10	10	10	25	30

L'esempio che segue illustra un ordine di lavorazione con 10% di scarto per il componente G.

Esempio 3	Articolo principale A					
Componente	B	C	D	E	F	G
Quantità unitaria	20	40	10	120	20	11
Sequenza	10	10	10	10	25	30

L'esempio che segue illustra un ordine di lavorazione con 95% di resa per le operazioni 10 e 25.

Esempio 4	Articolo principale A					
Componente	B	C	D	E	F	G
Quantità unitaria	22	44	11	133	21	10
Sequenza	10	10	10	10	25	30

L'esempio che segue illustra un ordine di lavorazione con 10% di calo per l'articolo A, 10% di scarto per il componente G e 95% di resa per le operazioni 10 e 25.

Esempio 5	Articolo principale A					
Componente	B	C	D	E	F	G
Quantità unitaria	24	49	12	146	23	12
Sequenza	10	10	10	10	25	30

Articoli fantasma

Il sistema Controllo avanzamento produzione include i componenti di livello inferiore degli articoli fantasma quando si allega una lista parti. Le caratteristiche degli articoli fantasma sono:

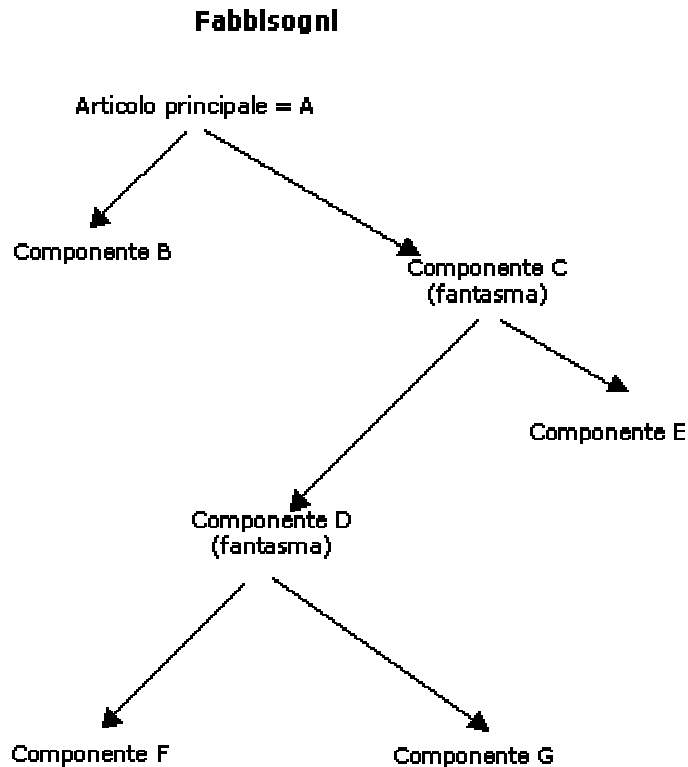
- Non sono pianificati da MRP.
- Possono essere componenti di livello inferiore nella distinta di un articolo principale.

- È possibile usarli per definire un sottoassemblaggio all'interno di un articolo principale quando questo non è immagazzinato o pianificato con MRP, ma viene usato per l'articolo principale.

Per la produzione di processo, questi articoli sono intermedi e possono corrispondere a qualunque parte di livello inferiore o intermedia nel processo per ottenere un co-prodotto.

Fabbisogno lista parti

Nell'esempio che segue la lista parti include gli articoli B, E, F e G.



Per gli articoli a quantità variabile, il sistema calcola le quantità di componenti in base alla quantità dell'ordine presente nell'ordine di lavorazione.

Nota

Se si attiva la funzione di arrotondamento nella tabella Anagrafica articolo (F4101), il sistema arrotonda il valore della qualità estesa ad un numero intero se il valore decimale è superiore o uguale a 0,1.

Se le scorte non sono sufficienti a coprire i requisiti della lista parti per l'ordine di lavorazione, il sistema evidenzia il campo Quantità ordinata per l'articolo mancante.

Il leadtime di compensazione indica il numero di giorni prima o dopo la data di inizio di un ordine di lavorazione entro cui è necessario ottenere una parte per la produzione di un determinato articolo. Il sistema aggiunge il leadtime di compensazione componenti alla data iniziale dell'ordine di lavorazione per determinare la data effettiva in cui è necessaria la parte. Per indicare invece quanti giorni dopo l'inizio dell'ordine di lavorazione è necessaria la parte, inserire un numero positivo nello schermo Inserimento dati distinta base (W3002A). Per indicare che una parte è necessaria prima dell'inizio dell'ordine di lavorazione, inserire i giorni come numero negativo. Gli articoli con leadtime negativo sono quelli che richiedono un'ispezione o un'elaborazione prima di essere usati per l'assemblaggio. Se la data richiesta per un componente è successiva alla data di completamento, il sistema inserisce la data di completamento per l'articolo.

Quando si definisce il fattore di calo per l'articolo nello schermo Ulteriori dati sistema al quale si accede dal programma Deposito articolo (P41026), il sistema compensa la perdita aumentando il fabbisogno componente per gli articoli principali in base alla quantità o alla percentuale. Il sistema visualizza la nuova quantità dell'ordine nel campo relativo al calo nella testata dell'ordine di lavorazione. Per aumentare la quantità, fare riferimento al calo o alla resa. Il sistema include rettifiche al calo, se necessario, quando calcola le quantità per la lista parti e le istruzioni di ciclo relative all'ordine.

Allegare le istruzioni di ciclo

Le istruzioni di ciclo vengono allegate dopo l'inserimento della testata dell'ordine di lavorazione. Le istruzioni di ciclo forniscono dettagli sulle operazioni e le risorse necessarie a completare la quantità di articoli necessari al reparto produzione. Per allegare la lista parti, usare uno dei seguenti metodi:

- Manualmente, inserendo ogni centro di lavoro nello schermo Cilo ordini di lavorazione (W3112E)
- Interattivamente, usando il programma Inserimento/modifica ordini (P48013)
- Automaticamente, impostando un'opzione di elaborazione per il programma Lista parti OL (P3111) dopo avere allegato la lista parti usando il programma per l'inserimento degli ordini di lavorazione.
- Automaticamente, usando il programma Elaborazione ordini (R31410)

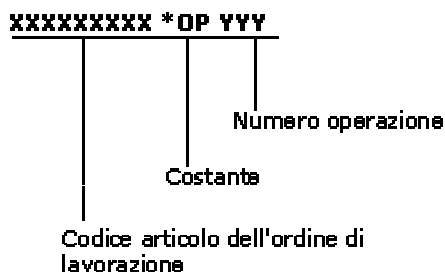
Allegare le istruzioni quando si allega la lista parti, indipendentemente dal metodo usato per allegare istruzioni di ciclo agli ordini di lavorazione. Il sistema usa le istruzioni di ciclo per verificare i dati relativi ad ogni articolo della lista parti.

Operazioni esterne

Nelle istruzioni di ciclo possono essere presenti fasi completate con operazioni esterne. In questo caso, è necessario identificare le fasi ed eseguire l'elaborazione degli ordini in modalità batch per creare ordini di acquisto per le fasi. È anche possibile creare ordini di acquisto in modo interattivo quando si aggiunge la fase del ciclo che include l'operazione esterna. Quando si registrano gli incassi con il programma Ricevimento ordine di acquisto (P4312), lo schermo Quantità/stato ciclo viene visualizzato automaticamente e consente di aggiornare le quantità del ciclo e lo stato come necessario.

È inoltre possibile monitorare i costi delle operazioni esterne. Per fare ciò, impostare l'operazione esterna come un articolo nell'Anagrafica articolo (F4101), usando la seguente forma per il codice articolo prima di elaborare l'ordine.

Struttura codice articolo



È quindi possibile assegnare un costo unitario all'articolo nello schermo Rettifica costi (W4105A). Il costo unitario viene aggiunto al costo totale dell'articolo principale quando si esegue un ricalcolo del costo.

Se non si imposta l'operazione esterna come articolo nella tabella F4101, il sistema usa la struttura di cui sopra per generare un codice articolo per l'operazione e lo inserisce nell'ordine di acquisto. Per i codici articolo generati dal sistema per le operazioni esterne non vengono definiti i costi. Per questo motivo, se le operazioni esterne non vengono definite come articoli, questi hanno un costo zero quando si esegue il ricalcolo per l'articolo principale e causano errori nel programma Ricevimento ordine di acquisto.

La quantità del nuovo articolo nell'ordine di acquisto e nelle istruzioni del fornitore viene aggiornata con i dati correnti.

Se il sistema non è in grado di creare un ordine di acquisto, inserisce *NO PO nel campo Ordine collegato delle istruzioni di ciclo. Il sistema può non essere in grado di creare ordini di acquisto per i seguenti motivi:

- Le istruzioni di ciclo per l'articolo principale non includono un record anagrafica articolo e deposito contenente un'operazione esterna.
- Le regole di avanzamento dell'ordine non sono state impostate per tipo riga, tipo documento e stato.

Allegare co-prodotti e sottoprodotti

Nella produzione di processo, i co-prodotti e sottoprodotti vengono allegati dopo avere inserito la testata dell'ordine di lavorazione. I coprodotti sono solitamente il risultato secondario o il prodotto di un processo simile al processo principale. I sottoprodotti sono il risultato secondario di un processo, ma possono essere considerati articoli.

Per allegare co-prodotti e sottoprodotti usare i seguenti metodi:

- Manualmente, modificandoli dopo avere eseguito il programma Elaborazione ordini (R31410)
- Interattivamente, usando il programma Inserimento/modifica ordini (P48013)
- Automaticamente, allegandoli dopo l'inserimento della testata impostando le opzioni di elaborazione nel programma Inserimento/modifica ordini (P48013)
- Automaticamente, impostando le opzioni di elaborazione per allegarli dal sistema MRP

Allegare prodotti intermedi

I prodotti intermedi consentono di monitorare la quantità di output di un'operazione in un centro di lavoro in un momento specifico. I prodotti intermedi possono essere definiti per unità di misura, articolo o quantità. È possibile impostare un prodotto intermedio per operazione, ma non definirne uno per l'ultima operazione. I prodotti intermedi possono essere abbinati manualmente.

Il liquido fermentato è un esempio di prodotto intermedio. Esso viene lasciato fermentare per un certo periodo di tempo prima di essere distillato. Il liquido che ne risulta non è un prodotto finito, ma serve per essere utilizzato nell'operazione successiva. Gli intermedi possono essere usati per verificare la quantità durante il processo per garantire che il prodotto corrisponda alle specifiche.

Calcolo della data di inizio

Una volta inseriti i dati relativi agli ordini di lavorazione necessari nello schermo Dettagli ordini di lavorazione (W48013A), il sistema calcola la data di inizio per gli ordini di lavorazione. Per calcolare la data di inizio di un ordine di lavorazione in base alla data di scadenza dell'ordine, il sistema usa i leadtime di livello o i leadtime per unità per un articolo

definito nella scheda Produzione fabbrica dello schermo Ulteriori dati sistema (W41026D). Il sistema calcola la data di inizio usando il leadtime fisso o il leadtime variabile dell'articolo. Per gli ordini di lavorazione per la produzione di processo, usare le date effettive per il piano.

Vedere inoltre

- ❑ *Leadtime* nel manuale *Controllo avanzamento produzione* per ulteriori informazioni sui calcoli relativi al leadtime

Leadtime fisso

Quando un articolo di un ordine di lavorazione ha un leadtime fisso, il sistema determina la data di inizio usando il leadtime di livello per la pianificazione al più tardi.

Ad esempio, nel seguente caso:

- Data di scadenza ordine di lavorazione = 10/15/99
- Leadtime di livello = tre giorni

Nota

Il calendario dei giorni lavorativi determina quali giorni sono considerati giorni lavorativi.

Il sistema ha come data di inizio il 10/12/99 e calcola quindi la data di inizio per l'ordine di lavorazione o il piano di produzione sottraendo il leadtime di livello o il leadtime per unità, in base al flag leadtime fisso o variabile, dalla data richiesta. Il sistema visualizza un messaggio di errore se si verifica una delle seguenti situazioni:

- La data di inizio è diversa dalla data della prima sequenza operativa nelle istruzioni di ciclo dell'articolo.
- Le date della sequenza operativa non possono essere ricalcolate usando la pianificazione al più tardi.

Nota

Il sistema pianifica in modo che gli ordini di lavorazione vengano completati entro la fine del giorno precedente la data di scadenza degli stessi.

Leadtime variabili

Quando un articolo di un ordine di lavorazione ha un leadtime fisso, il sistema determina la data di inizio usando il leadtime per unità per la pianificazione al più tardi. Il sistema usa la formula seguente:

$$(\text{Leadtime per unità} \times \text{quantità ordine} / \text{Codice base temporale (deposito)}) + \text{attrezzaggio} + \text{coda ore lavoro giornaliera}$$

Ad esempio nel seguente caso:

- Data di scadenza ordine di lavorazione = 10/15/99
- Leadtime per unità = 32 ore

- Quantità ordine di lavorazione = 1000
- Attrezzaggio = 1 ora
- Coda = 9 ore
- Codice base temporale (TTB) = 4 (unità/1000)

Questo dati sono contenuti nella tabella Deposito articolo (F4102)

- Ore di lavoro giornaliere = 8

Il sistema calcola la data di inizio sul calendario del reparto contando i giorni a ritroso rispetto alla data di scadenza. La data di inizio dell'ordine di lavorazione è il 13 ottobre 1999.

Pianificazione al più tardi di un ordine di lavorazione

Per rispettare la data di scadenza MRP di un ordine o piano, il sistema Controllo avanzamento produzione assegna una data di completamento alle istruzioni di ciclo in anticipo di un giorno rispetto alla data di scadenza MRP/MPS. Il sistema assegna quindi la data di inizio e la data richiesta ad ogni operazione delle istruzioni di ciclo per l'ordine o il piano. L'assegnazione delle date di inizio e di scadenza ad ogni operazione viene detto pianificazione al più tardi.

La pianificazione al più tardi garantisce che il materiale sia completato e disponibile alla data richiesta. Ad esempio, la data di completamento di un ordine di lavorazione al 15 febbraio per le istruzioni di ciclo assicura che gli articoli prodotti siano stati completati e disponibili per la spedizione o la vendita alla data prevista del 16 febbraio.

Insertimento/modifica ordini - [Ciclo ordini di lavorazione]

File (F) Modifica (E) Preference (P) Schermo (M) Riga (R) Finestra (W) Guida (H)

OK (...) Elim... Ann... Nuo... Visu... Infor... Collegamenti Copia... Ogget... Intern...

N. ordine: 451418 WO Dep.fabbrica: M30

Touring Bike, Red Data fine: 26/10/1999

Cod. articolo: 220 Touring Bike, Red

Centro Lavoro	Sequenza Operazioni	Ris. Ass.	Stato Operazione	Descrizione Operazione	Ore macchina Standard	Ore manodopera Standard	Manod. Ore eff.
200-901	10.00 0			Assembly		5.00	
200-901	20.00 0			Assembly		2.50	
200-901	30.00 0			Assembly		10.00	
200-901	40.00 0			Assembly		10.00	
200-911	50.00 0			Test / inspect		2.50	
200-920	60.00 0			Package		5.00	
	0.00						

Riga: 1

Una volta definite le istruzioni di ciclo per l'ordine di lavorazione, il sistema esegue quanto segue:

- Carica le risorse per il centro di lavoro per ogni operazione.
- Usa le ore (coda, macchina, movimento) usando i calcoli per i leadtime fissi o variabili.
- Adegua le risorse del centro di lavoro rimanenti in proporzione alle risorse rimanenti dell'operazione precedente. Se ad esempio il 25% delle risorse del precedente centro di lavoro sono disponibili, le risorse correnti del centro di lavoro disponibili per lo stesso giorno sono il 25% del totale giornaliero. Con questo calcolo si presume che tutti i centri di lavoro abbiano utilizzato il 50% delle risorse disponibili a metà della giornata.

Generazione dei documenti del reparto di produzione

I documenti del reparto comprendono:

- Ordini di lavorazione o piani di produzione con o senza i dati relativi a liste parti o istruzioni di ciclo.
- Sintesi del documento del reparto di produzione
- Mancanza di articoli della lista parti

Per generare documenti per il reparto produzione, eseguire il programma Elaborazione ordini (R31410) con l'opzione di elaborazione Sintesi documento controllo reparto di produzione attivata.

Inserimento delle testate degli ordini di lavorazione

Per inserire la testata di un ordine di lavorazione è necessario identificare l'articolo, il deposito/fabbrica e la data richiesta per l'ordine di lavorazione. È inoltre possibile inserire ulteriori dati facoltativi, quali il livello di revisione della distinta base o dati relativi alle vendite. Se per l'articolo dell'ordine è stata impostata un'unità di misura secondaria nei programmi Anagrafica articolo (P4101) e Dati deposito/fabbrica articolo (P41026), è possibile inserire i dati sull'ordine sia nell'unità di misura primaria sia secondaria, ma questo valore non è obbligatorio.

Il sistema calcola la data di inizio in base alla data richiesta inserita. Se la data richiesta precede la data corrente o non è definita come giorno lavorativo, viene visualizzato un messaggio di errore. Il sistema non è in grado di calcolare la data di inizio per l'ordine di lavorazione se la data richiesta non è corretta.

Se l'ordine viene creato per un articolo controllato in base al tipo di lotto, è possibile definire la data pianificata di validità in cui l'articolo sarà disponibile per la vendita o l'impegno. È possibile inserire tale data manualmente oppure lasciare che il sistema la calcoli automaticamente in base al valore del campo Giorni di validità della tabella Deposito articolo (F4102). Se il campo relativo al giorno di validità è vuoto, la data richiesta dell'ordine di lavorazione rappresenta il valore di default del campo Data di validità pianificata.

Se nell'ordine di lavorazione è presente un problema di schedulazione, il sistema visualizza un messaggio di errore. Questo messaggio indica che è presente una discrepanza tra la data di inizio dell'ordine di lavorazione e una o entrambe le seguenti date:

- La data di inizio della prima operazione del ciclo
- La data di inizio calcolata per l'ordine di lavorazione che indica difficoltà nella pianificazione al più tardi

È necessario differenziare i vari tipi di ordini di lavorazione, quali ordini di lavorazione di produzione, ordini di rilavorazione, ordini di riparazioni, ordini di modifica tecnica, ordini per prototipi e così via, assegnando a ciascuno di essi un tipo documento e un tipo ordine univoci. Per impostare queste costanti, usare il programma Gestione tipo documento (P40040).

Usare il programma Inserimento/modifica ECO (P48020) per creare un ordine di lavorazione per un livello di revisione precedente come indicato di seguito:

- Selezionare un livello di rettifica da allegare all'ordine di lavorazione
- Inserire un diverso livello di rettifica manualmente

Controllare la disponibilità delle parti necessarie a completare l'ordine di lavorazione prima di creare un ordine di lavorazione.

Quando si inserisce la testata dell'ordine di lavorazione, è possibile accedere ai seguenti schermi aggiuntivi:

Dati indirizzo ordine (W4006B)

Questo schermo consente di individuare l'indirizzo del cliente dell'ordine cliente collegato all'ordine di lavorazione. Quando nessun ordine cliente è associato all'ordine di lavorazione, i campi sono vuoti.

Dettagli ordini di lavorazione (W48013A)

Questo schermo consente di aggiungere una descrizione dettagliata all'ordine di lavorazione.

Oggetti media

Questa opzione consente di creare un testo generico separato per ogni ordine di lavorazione. Le note forniscono ulteriori dati e istruzioni specifiche per un ordine. Le modifiche apportate al testo non sovrascrivono il testo originariamente allegato alla distinta base.

È inoltre possibile verificare date e informazioni aggiornate sull'utente scegliendo Proprietà dal menu File dello schermo Oggetti media. Scegliendo Modelli nel menu File è possibile accedere allo schermo Gestione modelli oggetti media e usare i modelli disponibili per creare le note.

Se si utilizzano i sistemi della J.D. Edwards, sono disponibili le seguenti funzioni di integrazione:

Integrazione pianificazione fabbisogni

I sistemi Pianificazione fabbisogni di distribuzione, Piano principale di produzione e Pianificazione dei fabbisogni materiali forniscono gli ordini di acquisto e produzione necessari a gestire la pianificazione della produzione.

Integrazione Gestione ordini cliente

Quando si inserisce un ordine cliente è possibile generare un ordine di lavorazione. Questa integrazione consente di aggiornare i dati nel sistema Controllo avanzamento produzione.

Operazioni preliminari

- ❑ Nelle opzioni di elaborazione, inserire l'unità di misura che si desidera usare per la pianificazione al più tardi delle operazioni del ciclo per il processo.
- ❑ Impostare nel calendario del reparto produzione i giorni lavorativi e i mesi di attività prevista, inclusi i leadtime.
- ❑ Impostare i tipi di documento usati per identificare i diversi tipi di ordini di lavorazione nella tabella Codici definiti dall'utente (48/OT).
- ❑ Specificare i tipi di ordine di lavorazione usati nelle opzioni di elaborazione del programma Regole di inserimento domanda/offerta (P34004) se i nuovi tipi di documenti vengono usati in altri sistemi di produzione.
- ❑ Impostare centri di lavorazione validi.

► Come inserire le testate degli ordini di lavorazione

Nel menu Ordini giornalieri-Produzione discreta (G3111), scegliere Inserimento/modifica ordini.

1. Nello schermo Gestione OL di produzione, fare clic su Aggiungi.

PeopleSoft®

Dettagli ordini di lavorazione

Annulla Schermo Strumenti

N°/Tipo ordine: 451004 IVO Dep./fabbr.: M30

Desc. OL: Touring Bike, Red W.O. Scheduling

Cod. articolo: 220

Seleziona scheda: Date & qtà

Date	Quantità
Fine: 28/06/05	UM/Ordine: 2000 EA
Inizio: 24/06/05	Completata:
OL: 08/05/97	Scartata:
Completata:	

2. Nello schermo Dettagli ordini di lavorazione, completare i seguenti campi:
 - Dep./fabb.
 - Cod. articolo
3. Fare clic sulla scheda Date e quantità e completare i seguenti campi opzionali:
 - Fine
 - UM/Ordine
4. Completare i seguenti campi facoltativi:
 - Secondaria/UM
 - Validità pianificata
 - Inizio
5. Selezionare la scheda Stato e tipo e completare i seguenti campi facoltativi:
 - Note stato
 - Tipo DB
 - Tipo ciclo
 - Stato
 - Tipo
 - Codice cong.
6. Selezionare la scheda Ulteriori dettagli 1 e completare i seguenti campi facoltativi:
 - Imputa a CC
 - OL princ.
 - Lotto/NS

Nota

Se il sistema ha creato un ordine di lavorazione da una riga ordine cliente con tipo riga W, i campi della scheda Ulteriori dettagli 2 vengono aggiornati con i dati relativi all'ordine.

7. Per aggiungere note specifiche all'ordine di lavorazione, selezionare la scheda Allegato.
8. Inserire i dati che si desidera allegare all'ordine di lavorazione negli spazi forniti.
9. Fare clic su OK.

Vedere inoltre

- ❑ *Controllo disponibilità parti* nel manuale *Controllo avanzamento produzione* per determinare la disponibilità di una parte

Opzioni di elaborazione Inserimento/modifica ordini (P48013)

Scheda Default

Queste opzioni di elaborazione consentono di specificare i valori di default per la pianificazione al più tardi di un ordine.

1. Tipo documento

Questa opzione di elaborazione serve a specificare il tipo di documento di default associato ad un ordine di lavorazione. 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.

2. Unità di misura pianificazione al più tardi

Questa opzione di elaborazione serve a specificare l'unità di misura di default da utilizzare per la pianificazione "al più tardi" dell'OL. L'unità di misura è un codice definito dall'utente (00/UM) che indica l'unità di misura da utilizzare nel documento. Inserire l'unità di misura da utilizzare come default o sceglierlo dallo schermo Selezione codici definiti dall'utente.

3. Ore di coda pianificazione al più tardi

Questa opzione di elaborazione serve a specificare il metodo usato dal sistema per eseguire la pianificazione al più tardi delle ore di coda nelle istruzioni di ciclo dell'ordine di lavorazione. I valori validi sono:

Vuoto Il sistema esegue la pianificazione al più tardi delle ore di coda sotto forma di percentuale delle risorse giornaliere.

1 Il sistema esegue la pianificazione al più tardi delle ore di

coda sotto forma di percentuale delle ore di lavoro
giornaliere.

Scheda Default

Queste opzioni di elaborazione consentono di specificare i valori di default per tipo, priorità, stato iniziale e i codici alternativi per gli ordini di lavorazione e il valore che il sistema usa per l'imputazione al centro di controllo.

1. Tipo OL

Quest'opzione di elaborazione serve ad indicare il tipo di OL di default associato all'OL. Il tipo di OL è un codice definito dall'utente (00/TY) che identifica il tipo di OL. Inserire il tipo di OL da inserire come default o sceglierlo dallo schermo Selezione codici definiti dall'utente.

2. Priorità OL

Quest'opzione di elaborazione serve ad indicare la priorità di default associato all'OL. La priorità dell'ordine di lavorazione è un codice definito dall'utente (00/PR) che indica la priorità del documento. Inserire la priorità dell'OL da inserire come default o sceglierlo dallo schermo Selezione codici definiti dall'utente.

3. Stato iniziale

Quest'opzione di elaborazione serve a specificare il codice di stato iniziale di default usato nell'intestazione dell'OL. Il codice di stato iniziale è il codice definito dall'utente (00/SS) che indica lo stato dell'ordine di lavorazione da usare quando si crea un OL. Inserire il codice di stato da utilizzare come default o selezionarlo dallo schermo Selezione codici definiti dall'utente.

4. Imputa a centro di controllo

1=Il programma utilizza il codice del progetto.

Vuoto=Il programma utilizza il deposito/fabbrica.

Quest'opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema utilizza, in un OL, come centro di controllo di imputazione, il numero progetto presente nella tabella principale centri di controllo (F0006) oppure il deposito/fabbrica. I valori validi sono:

1 Il sistema usa il numero di progetto.

Vuoto Il sistema usa il deposito/fabbrica.

5. Codice articolo alternativo

Quest'opzione di elaborazione serve a specificare il codice degli articoli alternativi di default. Il codice degli articoli alternativi è un codice definito dall'utente (41/DT) che determina il modo in cui il sistema recupera degli articoli sostitutivi per altri che sono diventati obsoleti. Inserire il codice articoli alternativi da usare come valore di default, oppure selezionarlo dallo schermo Selezione codice definiti dall'utente.

Se l'ordine inserito contiene un articolo che potrebbe essere obsoleto per i tempi previsti dall'ordine di lavorazione, il sistema consente di specificare un articolo sostitutivo se si imposta l'opzione di elaborazione su R.

Elaborazione OC

Queste opzioni di elaborazione consentono di specificare i valori di default per gli ordini di lavorazione generati in base agli ordini cliente.

1. Codice di stato sospensione

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il codice di stato da assegnare a:

- Un ordine di lavorazione generato in base all'ordine cliente quando l'ordine cliente correlato viene sospeso.

Tale stato viene assegnato all'ordine di lavorazione se lo stato attuale dello stesso è precedente allo stato di chiusura. Il codice di stato è un codice definito dall'utente (00/SS) che identifica lo stato dell'ordine di lavorazione. Inserire il codice di stato da utilizzare come default o selezionarlo dallo schermo Selezione codici definiti dall'utente.

2. Codice di stato modificato (prima della chiusura)

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il codice di stato da assegnare a:

- Un ordine di lavorazione generato in base ad un ordine cliente quando l'ordine cliente relativo viene modificato.
- Un ordine di lavorazione configurato quando viene modificato in conseguenza di una modifica della configurazione.

Tale stato viene assegnato all'ordine di lavorazione se lo stato attuale dello stesso è precedente allo stato di chiusura. Se questo campo viene lasciato vuoto, il sistema non modifica lo stato dell'ordine di lavorazione. I codici di stato sono codici definiti dall'utente (00/SS). Inserire un codice di stato di default o scegliere un codice dallo schermo Selezione codici definiti dall'utente.

3. Codice di stato modificato (dopo la chiusura)

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il codice di stato da assegnare a:

- Un ordine di lavorazione generato in base all'ordine cliente quando l'ordine cliente correlato viene modificato.

- Un ordine di lavorazione configurato quando viene modificato in conseguenza di una modifica della configurazione.

Tale stato viene assegnato all'ordine di lavorazione se lo stato attuale dello stesso è successivo o uguale allo stato di chiusura. Se questo campo viene lasciato vuoto, il sistema non modifica lo stato dell'ordine di lavorazione. I codici di stato sono codici definiti dall'utente (00/SS). Inserire un codice di stato di default o scegliere un codice dallo schermo Selezione codici definiti dall'utente.

4. Codice di stato annullato

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il codice di stato da assegnare a:

- Un ordine di lavorazione generato in base all'ordine cliente quando l'ordine cliente correlato viene annullato.

- Un ordine di lavorazione configurato eliminato dalla configurazione.

Tale stato viene assegnato all'ordine di lavorazione se lo stato attuale dello stesso è precedente allo stato di chiusura. Il codice di stato è un codice definito dall'utente (00/SS) che identifica lo stato dell'ordine di lavorazione. Inserire il codice di stato da utilizzare come default o selezionarlo dallo schermo Selezione codici definiti dall'utente.

4. Codice di stato chiusura

Questa opzione di elaborazione consente di specificare lo stato di completamento per i seguenti tipi di ordini di lavorazione:

- Un ordine di lavorazione generato in base all'ordine cliente

- Un ordine di lavorazione configurato

Il sistema usa questo stato per determinare se l'ordine di lavorazione possa essere modificato automaticamente. Il codice di stato è un codice definito dall'utente (00/SS) che identifica lo stato dell'ordine di lavorazione. Inserire il codice di stato da utilizzare come default o selezionarlo dallo schermo Selezione codici definiti dall'utente.

Scheda Codici categoria

Queste opzioni di elaborazione consentono di specificare i codici di default per gli ordini di lavorazione e la classificazione deposito/fabbrica.

Il codice di categoria dell'ordine di lavorazione è un codice definito dall'utente (00/W1, W2, W3) che indica la categoria dell'ordine di lavorazione. Inserire il codice di categoria da usare come valore di default, oppure selezionarlo dallo schermo Selezione codici definiti dall'utente.

Il codice di categoria articolo/fabbrica è un codice definito dall'utente (32/CC) che indica il codice di classificazione articolo/fabbrica nella testata dell'ordine di lavorazione. Inserire il codice di categoria da usare come valore di default, oppure selezionarlo dallo schermo Selezione codici definiti dall'utente.

1. Codice di categoria 1

Quest'opzione di elaborazione serve a specificare il codice di categoria di default per l'OL: Il codice di categoria dell'OL è un codice definito dall'utente (00/W1) che indica il codice di categoria per l'OL. Inserire il codice di categoria da usare come valore di default, oppure selezionarlo dallo schermo Selezione codici definiti dall'utente.

2. Codice di categoria 2

Quest'opzione di elaborazione serve a specificare il codice di categoria di default per l'OL: Il codice di categoria dell'OL è un codice definito dall'utente (00/W2) che indica il codice di categoria per l'OL. Inserire il codice di categoria da usare come valore di default, oppure selezionarlo dallo schermo Selezione codici definiti dall'utente.

3. Codice di categoria 3

Quest'opzione di elaborazione serve a specificare il codice di categoria di default per l'OL: Il codice di categoria dell'OL è un codice definito dall'utente (00/W3) che indica il codice di categoria per l'OL. Inserire

il codice di categoria da usare come valore di default, oppure selezionarlo dallo schermo Selezione codici definiti dall'utente.

4. Codice di categoria 1 nella testata dell'ordine di lavorazione

Quest'opzione di elaborazione serve a specificare il codice di categoria articolo/fabbrica di default per l'intestazione dell'OL. Il codice di categoria articolo/fabbrica è un codice definito dall'utente (32/CC) che indica il codice di classificazione articolo/fabbrica sull'intestazione dell'OL. Inserire il codice di categoria da usare come valore di default, oppure selezionarlo dallo schermo Selezione codici definiti dall'utente.

5. Codice di categoria 2 nella testata dell'ordine di lavorazione

Quest'opzione di elaborazione serve a specificare il codice di categoria articolo/fabbrica di default per l'intestazione dell'OL. Il codice di categoria articolo/fabbrica è un codice definito dall'utente (32/CC) che indica il codice di classificazione articolo/fabbrica sull'intestazione dell'OL. Inserire il codice di categoria da usare come valore di default, oppure selezionarlo dallo schermo Selezione codici definiti dall'utente.

6. Codice di categoria 2 nella testata dell'ordine di lavorazione

Quest'opzione di elaborazione serve a specificare il codice di categoria articolo/fabbrica di default per l'intestazione dell'OL. Il codice di categoria articolo/fabbrica è un codice definito dall'utente (32/CC) che indica il codice di classificazione articolo/fabbrica sull'intestazione dell'OL. Inserire il codice di categoria da usare come valore di default, oppure selezionarlo dallo schermo Selezione codici definiti dall'utente.

Scheda Convalida

Queste opzioni di elaborazione consentono di specificare se il sistema ricalcola la lista parti e le istruzioni di ciclo quando le quantità vengono modificate e se il testo della lista parti viene convalidato dal record deposito/fabbrica.

1. Quantità e date

1=Il programma ricalcola i dati relativi a lista parti e ciclo

Vuoto=Il programma non ricalcola i dati.

Questa opzione di elaborazione consente di specificare se il sistema ricalcola automaticamente la lista parti e le istruzioni di ciclo quando si modificano le quantità o le date dell'ordine di lavorazione. I valori validi sono:

1

Il sistema ricalcola lista parti, istruzioni di ciclo e costi di produzione.

Vuoto

Il sistema non esegue il ricalcolo.

2. Convalida deposito/articolo

1=Convalida dei record deposito/articolo esistenti.

Vuoto=Non convalida i record deposito/articolo esistenti.

Questa opzione di elaborazione consente di specificare se il sistema convalida il record articolo/fabbrica esistente quando si aggiunge o si aggiorna un ordine di lavorazione. I valori validi sono:

Vuoto

Non convalida un record articolo/deposito esistente

1

Convalida un record articolo/deposito esistente

Scheda Codice sospensione

Queste opzioni di elaborazione consentono di specificare i codici di sospensione dell'ordine cliente e del collegato ordine di acquisto usati dal sistema se la quantità o la data dell'ordine di lavorazione vengono modificati.

1. Ordine cliente

Quest'opzione di elaborazione serve a per specificare l'ordine cliente di default da usare. Il codice sospensione è un codice definito dall'utente (42/HC) che indica se l'ordine cliente è stato sospeso. Inserire il codice di sospensione da usare come valore di default, oppure selezionarlo dallo schermo Selezione codice definiti dall'utente.

2. Ordine di acquisto

Quest'opzione di elaborazione serve a per specificare l'ordine di acquisto di default da usare. Il codice sospensione è un codice definito dall'utente (42/HC) che indica se l'ordine di acquisto è stato sospeso. Inserire il codice di sospensione da usare come valore di default, oppure selezionarlo dallo schermo Selezione codice definiti dall'utente.

Scheda Opzioni visualizzazione

Queste opzioni di elaborazione consentono di specificare se il sistema visualizza i campi relativi a distinta base e tipo ciclo se gli ordini di lavorazione non sono ordini di produzione. Gli ordini di lavorazione sono ordini di lavorazione di produzione se i campi Tipo distinta base e Tipo ciclo contengono il valore M.

1. Campo distinta base

1=Il programma visualizza il campo.

Vuoto=Il programma non visualizza il campo.

Quest'opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema deve visualizzare il campo Tipo distinta base nello schermo Dettagli OL. I valori validi sono:

1 Il sistema visualizza il campo Tipo distinta base.

Vuoto Il sistema non visualizza il campo Tipo distinta base.

2. Campo tipo ciclo

1=Il programma visualizza il campo.

Vuoto=Il campo non visualizza il campo.

Quest'opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema deve visualizzare il campo Tipo ciclo nello schermo Dettagli OL. I valori validi sono:

1 Il sistema visualizza il campo Tipo ciclo.

Vuoto Il sistema non visualizza il campo Tipo ciclo.

Scheda Versioni

Queste opzioni di elaborazione consentono di specificare le versioni dei seguenti programmi che il sistema utilizza per l'elaborazione degli ordini di lavorazione:

1. Disponibilità DB (P30200)

Questa opzione di elaborazione serve a specificare la versione che il sistema utilizza quando si seleziona l'opzione riga per passare al programma Disponibilità in distinta (P30205) dagli schermi Gestione OL di produzione o Dettagli OL. Se questa opzione di elaborazione viene lasciata vuota, il sistema utilizza la versione ZJDE0001 del programma Disponibilità in distinta.

Le versioni controllano come il programma Disponibilità in distinta 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. Inserimento OL per ECO (P48020)

Questa opzione di elaborazione serve a specificare la versione che il sistema utilizza quando si seleziona l'opzione riga per passare al programma Inserimento OL di modifica tecnica (P48020) dagli schermi Gestione OL di produzione o Dettagli OL. Se questa opzione di elaborazione viene lasciata vuota, il sistema utilizza la versione ZJDE0001 del programma Inserimento OL di modifica tecnica.

Le versioni controllano come il programma Inserimento OL di modifica tecnica 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. Assegnazione numeri di serie (P3105)

Questa opzione di elaborazione serve a specificare la versione che il sistema utilizza quando si seleziona l'opzione riga per passare al programma Assegnazione numeri di serie (P3105) dagli schermi Gestione OL di produzione o Dettagli OL. Se questa opzione di elaborazione viene lasciata vuota, il sistema utilizza la versione ZJDE0001 del programma Assegnazione numeri di serie.

Le versioni controllano come il programma Assegnazione numeri di serie 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. Cicli (P3112)

Questa opzione di elaborazione serve a specificare la versione che il sistema utilizza quando si seleziona l'opzione riga per passare al programma Cicli di lavorazione (P3112) dagli schermi Gestione OL di produzione o Dettagli OL. Se questa opzione di elaborazione viene lasciata vuota, il sistema utilizza la versione ZJDE0001 del programma Cicli di lavorazione.

Le versioni controllano come il programma Cicli di lavorazione 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. Lista parti (P3111)

Questa opzione di elaborazione serve a specificare la versione che il sistema utilizza quando si seleziona l'opzione riga per passare al programma Lista parti (P3111) dagli schermi Gestione OL di produzione o Dettagli OL. Se questa opzione di elaborazione viene lasciata vuota, il sistema utilizza la versione ZJDE0001 del programma Lista parti.

Le versioni controllano come il programma Lista parti 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. Prelievi di materiale (P31113)

Questa opzione di elaborazione serve a specificare la versione che il sistema utilizza quando si seleziona l'opzione Riga per passare a Prelievi di magazzino per OL (P31113) dallo schermo Gestione OL di produzione. Se questa opzione di elaborazione viene lasciata vuota, il sistema utilizza la versione ZJDE0001 del programma Prelievi di magazzino per OL.

7. Specifiche articolo configurato (P32942)

Questa opzione di elaborazione consente di specificare la versione del programma Specifiche articolo configurato (P32942) utilizzata dal sistema quando genera gli ordini di lavorazione per un articolo configurato. Se si lascia vuota questa opzione di elaborazione, il sistema usa la versione ZJDE0001.

8. Ordini configurati correlati

Questa opzione di elaborazione consente di specificare la versione del programma relativa agli ordini configurati (P3201) usata per richiamare il programma dallo schermo Gestione OL di produzione. Se si lascia vuota questa opzione di elaborazione, il sistema utilizza la versione ZJDE0001.

Scheda Produzione di processo

Questa opzione di elaborazione consente di specificare se il sistema crea automaticamente i co-prodotti e i sottoprodotti.

1. Co-/sottoprodotti

1=Il programma crea co-/sottoprodotti.

Vuoto=Il programma non crea co-/sottoprodotto.

Quest'opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema deve copiare e allegare automaticamente i co-prodotti e i sottoprodotti dalla Distinta base. I valori validi sono:

- 1 Il sistema copia e allega e allega i co-prodotti e i
-

sottoprodotti dalla Distinta base.

Vuoto Il sistema non copia e non allega e allega i co-prodotti e i sottoprodotti dalla Distinta base.

Scheda Interoperabilità

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il tipo di transazione che il sistema utilizza per l'elaborazione delle esportazioni di dati.

1. Tipo transazione

Questa opzione di elaborazione serve a specificare il tipo di transazione utilizzato dal sistema per la funzione di esportazione. Il tipo transazione è un codice definito dall'utente (00/TT) che indica il tipo di transazione per l'ordine di lavorazione. Inserire il tipo di transazione da inserire come default o sceglierlo dallo schermo Selezione codici definiti dall'utente. Se questo campo viene lasciato vuoto, il sistema non usa la funzione di esportazione.

Inserimento dei piani di produzione

La produzione ripetitiva viene usata per produrre articoli con un processo continuo su una linea dedicata. Un piano di produzione rappresenta la richiesta di completare una specifica quantità di un articolo entro uno specifico periodo di tempo con una specifica linea di produzione.

Un piano di produzione è composto da una testata, una lista parti e istruzioni di ciclo. Nella testata del piano vengono specificate la quantità di articoli richiesta, la data di completamento e la linea di produzione. Nella lista parti e nelle istruzioni di ciclo vengono specificati le parti, le operazioni e le risorse necessarie per completare il piano.

Per aggiungere un piano di produzione usare il programma Inserimento/modifica piani di produzione (P3109). Quando si aggiunge un piano, il sistema controlla i seguenti dati:

- La linea è presente nel File principale collegamento linea/articolo (F3109)
- Le date sono visualizzate nel calendario di produzione corretto
- Gli intervalli di date validità sono comprese in un periodo definito

Per aumentare la capacità dell'impianto, le aziende tengono in funzione le linee di produzione per più di un turno ed utilizzano linee di produzione diverse in giorni diversi della settimana. I turni e le linee di produzione vanno indicati nel calendario di produzione.

L'utilizzo delle costanti di produzione consente di identificare fino a sei turni per linea di produzione con il programma Costanti di produzione (P3009). È quindi possibile identificare tutti i turni di una linea di produzione per centro di lavoro, se necessario. Una volta impostato il turno, usare i programmi Workbench pianificazione linea (P3153) e Workbench ordine sequenziale linea (P3153) per la schedulazione della produzione.

Operazioni preliminari

- ❑ Usare il programma Collegamento articolo/linea (P31093) per creare un collegamento tra la linea e l'articolo.
- ❑ Impostare le opzioni di elaborazione per allegare la lista parti e le istruzioni di ciclo automaticamente quando si inserisce il piano di produzione.

► Come inserire un piano di produzione

Nel menu Elaborazioni giornaliere – Ripetitiva (G3115), scegliere Inserimento/modifica piani di produzione.

1. Nello schermo Gestione piani di produzione, completare i seguenti campi:
 - Dep./fabbr.
 - Cod. articolo
 - Inizio validità
 - Data Finale
2. Fare clic su Aggiungi.

3. Nello schermo Rettifiche piano di produzione, fare clic sulla scheda Piano di produzione e completare i seguenti campi:

- Quantità Ordinata
- UM
- Ln/cella
- Codice Articolo

4. Completare i seguenti campi facoltativi:

- Qtà secondaria Ordinata
- UM Sec
- P
- T
- Stato Prod.
- Categoria 1
- Categoria 2
- Categoria 3
- Tipo DB
- Tipo Ciclo
- Codice Congel.

5. Fare clic su OK.

Il sistema allega automaticamente ai piani di produzione la lista parti e le istruzioni di ciclo in base alle impostazioni delle opzioni di elaborazione relative richiamando il programma Elaborazione ordini (R31410) quando si fa clic su OK.

Vedere inoltre

I seguenti argomenti nel manuale *Controllo avanzamento produzione*:

- ❑ *Ordini di lavorazione e piani di produzione* per ulteriori informazioni sul programma Elaborazione ordini (R31410).
- ❑ *Allegare ulteriori dati* per informazioni su come allegare interattivamente la lista parti e le istruzioni di ciclo.
- ❑ *Impostazione del calendario di produzione* per informazioni sull'impostazione dei turni.
- ❑ *Impostazione dei centri di lavoro* per informazioni sull'impostazione delle linee di produzione
- ❑ *Impostazione dei collegamenti articolo/linea* per informazioni sulla creazione di collegamenti tra le linee e gli articoli.

Opzioni di elaborazione Inserimento/modifica piani di produzione (P3109)

Scheda Default

Queste opzioni di elaborazione consentono di specificare i valori di default da usare nel programma Inserimento/modifica piani di produzione.

1. Tipo tariffa

Questa opzione di elaborazione serve a specificare il tipo di documento per gli ordini quadro (UDC 00/DT). Se questa opzione di elaborazione viene lasciata vuota, il sistema utilizza il tipo tariffa SC.

2. Schedulazione unità di misura

Questa opzione di elaborazione consente di specificare l'unità di misura di default (00/UM) da utilizzare per la pianificazione.

3. Numero di giorni da aggiungere alla data odierna per ricavare la data finale. (Opzionale)

Questa opzione di elaborazione consente di specificare la data di fine validità per una tariffa. Specificare il numero di giorni che il sistema aggiunge alla data corrente per calcolare la data di fine validità. La data di fine validità indica la fine della validità di una tariffa. Tale data viene usata come filtro per la verifica delle tariffe.

4. Stato iniziale

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il tipo di documento per gli ordini quadro (UDC 00/SS). Il campo Stato iniziale viene usato come filtro per la verifica delle date.

5. Stato finale

Questa opzione di elaborazione consente di specificare lo stato finale di default (UDC 00/SS) per una tariffa. Stato finale viene usato per verificare le tariffe.

6. Stato iniziale

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il codice di stato iniziale di default (UDC 00/SS) usato nell'intestazione della tariffa. Il codice Stato iniziale specifica lo stato usato per verificare le tariffe.

Nota: Questa opzione di elaborazione non viene usata se le liste parti e i cicli vengono creati in batch. Il sistema usa lo stato iniziale dell'applicazione per l'elaborazione degli ordini (R31410) in modalità batch.

7. Codice stato tariffa chiusa

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il codice Stato tariffa non attiva (UDC 00/SS) che il sistema usa per indicare una tariffa chiusa. Se questa opzione di elaborazione viene lasciata vuota, il sistema utilizza il 99.

8. Centro di controllo di imputazione

Questa opzione di elaborazione consente di specificare se il sistema utilizza il numero commessa nella tabella principale dei centri di controllo (F0006) oppure il deposito/fabbrica dell'ordine di lavorazione come il centro di controllo di imputazione. I valori validi sono:

Vuoto

Usa il deposito/fabbrica

Modifica il centro di controllo associato con il numero commessa nella tabella dei centri di controllo.

Scheda Visualizzazione

Questa opzione di elaborazione consente di specificare se il sistema visualizza tutti i piani o solo i piani aperti.

1. Schedulazione aperta

Questa opzione di elaborazione consente di specificare se il sistema visualizza tutti i piani o solo i piani aperti. I piani aperti includono i piani con codice stato inferiore al codice Stato tariffa chiusa. I valori validi sono:

Vuoto

Visualizza tutti i piani.

1

Visualizza solo i piani aperti

Scheda Codici di categoria

Queste opzioni di elaborazione consentono di specificare i valori di default per i campi dei codici di categoria inserendoli manualmente oppure richiamandoli dei rispettivi codici del deposito/articolo.

1. Codice categoria 1 (opzionale)

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il codice di categoria di default per la pianificazione tariffe.

2. Codice categoria 2 (opzionale)

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il codice di categoria di default (00/W2) per la pianificazione tariffe.

3. Codice categoria 3 (opzionale)

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il codice di categoria di default (00/W3) per la pianificazione tariffe.

4. Codice categoria 1 (opzionale)

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il valore definito dall'utente (32/CC) per il codice di categoria articolo/fabbrica di default per le nuove intestazioni della pianificazione tariffe. Il programma di ordinamento sequenziale linea (P3156) ordina le pianificazioni tariffe in base al numero sequenza tariffa o al codice di categoria.

5. Codice categoria 2 (opzionale)

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il valore definito dall'utente (32/CC) per il codice di categoria articolo/fabbrica di default per le nuove intestazioni della pianificazione tariffe. Il programma di ordinamento sequenziale linea (P3156) ordina le pianificazioni tariffe in base al numero sequenza tariffa o al codice di categoria.

6. Codice categoria 3 (opzionale)

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il valore definito dall'utente (32/CC) per il codice di categoria articolo/fabbrica di default per le nuove intestazioni della pianificazione tariffe. Il programma di ordinamento sequenziale linea (P3156) ordina le pianificazioni tariffe in base al numero sequenza tariffa o al codice di categoria.

Scheda Elaborazione

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il metodo da usare per allegare liste parti e cicli ai piani di produzione.

1. Allegare lista parti e ciclo

vuoto = lista parti e ciclo non vengono allegati

1 = allega lista parti e ciclo interattivamente

2 = allega lista parti e ciclo con elaborazione batch

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il metodo da usare per allegare liste parti e cicli alla pianificazione tariffe. I valori validi sono:

Vuoto Non allegare liste parti e cicli.

1 Liste parti e cicli allegati interattivamente

2 Liste parti e cicli allegati con l'elaborazione batch

Scheda Modifica

Queste opzioni di elaborazione consentono di specificare se il sistema aggiorna automaticamente la lista parti e il ciclo quando quantità e date vengono modificate e convalida i record deposito esistenti quando si aggiungono piani.

1. Aggiornamento lista parti e ciclo

vuoto = nessun ricalcolo viene eseguito quando le quantità o la data cambiano

1 = aggiorna la lista parti e il ciclo quando le quantità o le date cambiano

Questa opzione di elaborazione consente di specificare se il sistema ricalcola automaticamente le quantità di liste parti e cicli e le date quando si modificano le quantità dei piani o le date relative ai piani nel programma Inserimento/modifica piani di produzione (P3109). I valori validi sono:

Vuoto

Non ricalcola quantità per liste parti o ciclo oppure date.

1

Aggiorna le quantità e le date.

2. Convalida di record deposito/fabbrica esistenti

vuoto = non convalida

1 = convalida

Questa opzione di elaborazione consente di specificare se il sistema convalida il record articolo/fabbrica esistente quando si aggiunge o si aggiorna un piano di produzione. I valori validi sono:

Vuoto

Non convalida un record articolo/deposito esistente

1

Convalida un record articolo/deposito esistente

Scheda Versioni

Queste opzioni di elaborazione consentono di specificare quali versioni vengono richiamate dal programma Inserimento/modifica piani di produzione.

1. Programmi di completamento (P3119)

Questa opzione di elaborazione consente di specificare la versione che il sistema utilizza quando si seleziona il programma Workbench completamenti (P3119) nel menu Riga dallo schermo della pianificazione tariffe. Se questa opzione di elaborazione viene lasciata vuota, il sistema utilizza la versione ZJDE0001 del programma. Questa versione controlla la modalità di visualizzazione dei dati del programma Workbench completamenti.

2. Raggruppamenti temporali MPS/MRP/DRP (P3413)

Questa opzione di elaborazione consente di specificare la versione che il sistema utilizza quando si seleziona il programma dei raggruppamenti temporali (P3413) nel menu Riga dello schermo della pianificazione tariffe. Se questa opzione di elaborazione viene lasciata vuota, il sistema utilizza la versione ZJDE0001 del programma. La versione controlla la modalità di visualizzazione dei dati del programma Raggruppamenti temporali MPS.

3. Disponibilità distinta (P30200)

Questa opzione di elaborazione consente di specificare la versione del programma Inquiry distinta base (P30200) utilizzata quando si richiama Disponibilità dalle opzioni riga nello schermo Gestione pianificazione tariffe. Se si lascia vuota questa opzione di elaborazione, il sistema usa la versione ZJDE0001.

4. Assegnazione numeri di serie (P3105)

Questa opzione di elaborazione consente di specificare la versione che il sistema utilizza quando si seleziona il programma per l'assegnazione dei numeri di serie (P3105) nel menu Riga dello schermo della pianificazione tariffe. Se questa opzione di elaborazione viene lasciata vuota, il sistema utilizza la versione ZJDE0001 del programma Assegnazione numeri di serie. Le versioni controllano la modalità di visualizzazione dei dati del programma Assegnazione numeri di serie.

5. Rettifica anagrafica lotti (P4108)

Questa opzione di elaborazione consente di specificare la versione che il sistema utilizza quando si seleziona il programma Anagrafica lotti (P4108) nel menu Riga dello schermo della pianificazione tariffe. Se questa opzione di elaborazione viene lasciata vuota, il sistema utilizza la versione ZJDE0001 del programma. La versione controlla come il programma Anagrafica lotti visualizza i dati.

6. Rettifiche distinta base (P3002)

Questa opzione di elaborazione consente di specificare la versione che il sistema utilizza quando si seleziona il programma Rettifiche distinta base (P3002) nel menu Riga dello schermo della pianificazione tariffe. Se questa opzione di elaborazione viene lasciata vuota, il sistema utilizza la versione ZJDE0001 del programma Rettifiche distinta base. La versione controlla come il programma Rettifiche distinta base visualizza i dati.

7. Inquiry distinta base (P30200)

Questa opzione di elaborazione consente di specificare la versione che il sistema utilizza quando si seleziona il programma Inquiry distinta base (P30200) nel menu Riga dello schermo della pianificazione tariffe. Se questa opzione di elaborazione viene lasciata vuota, il sistema utilizza la versione ZJDE0001 del programma Inquiry distinta base. La versione controlla come il programma Inquiry distinta base visualizza i dati.

8. Workbench schedulazione linea (P3153)

Questa opzione di elaborazione consente di specificare la versione che il sistema utilizza quando si seleziona il programma Workbench pianificazione linea (P3153) nel menu Riga dello schermo della pianificazione tariffe. Se questa opzione di elaborazione viene lasciata vuota, il sistema utilizza la versione ZJDE0001 del programma. La versione controlla come il programma Workbench per la pianificazione linea visualizza i dati.

9. Inquiry domanda/offerta (P4021)

Questa opzione di elaborazione consente di specificare la versione che il sistema utilizza quando si seleziona il programma Inquiry domanda e offerta (P4021) nel menu Riga dello schermo della pianificazione tariffe. Se questa opzione di elaborazione viene lasciata vuota, il sistema utilizza la versione ZJDE0001 del programma. La versione controlla come il programma Inquiry domanda e offerta visualizza i dati.

10. Elaborazione ordini (R31410). Se vuoto, verrà usata la versione XJDE0008.

Questa opzione di elaborazione consente di specificare la versione che il sistema utilizza quando si seleziona il programma Elaborazione ordine (R31410) nel menu Riga dello schermo della pianificazione tariffe. Se questa opzione di elaborazione viene lasciata vuota, il sistema utilizza la versione ZJDE0001 del programma. La versione controlla come il programma Elaborazione ordine visualizza i dati.

11. Lista parti (P3111)

Questa opzione di elaborazione consente di specificare la versione che il sistema utilizza quando si seleziona il programma Lista parti ordine di lavorazione (P3111) nel menu Riga dello schermo della pianificazione tariffe. Se questa opzione di elaborazione viene lasciata vuota, il sistema utilizza la versione ZJDE0001 del programma. Questa versione controlla il modo in cui il programma Lista parti ordine di lavorazione visualizza i dati.

12. Ciclo (P3112)

Questa opzione di elaborazione consente di specificare la versione del programma Istruzioni di ciclo OL (P3112) che il sistema usa quando lo si seleziona dalle opzioni riga del programma Inserimento/modifica piani di produzione (P3109). Se si lascia vuota questa opzione di elaborazione, il sistema utilizza la versione ZJDE0001. La versione determina come il programma del ciclo ordini di lavorazione visualizza i dati.

Scheda Interoperabilità

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il tipo di transazione per l'esportazione quando si usa l'interoperabilità.

1. Tipo transazione esportazione

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il tipo di transazione utilizzato dal sistema per l'elaborazione delle esportazioni o per la programmazione e pianificazione della Supply chain. Il tipo transazione è un codice definito dall'utente (00/TT).

Nota: Se l'opzione viene lasciata vuota, il programma non utilizzerà l'elaborazione delle esportazioni.

Scheda Codice sospensione

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il codice di sospensione di default per gli ordini di acquisto.

1. Ordine di acquisto collegato

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il codice di sospensione di default per l'ordine di acquisto. Il codice sospensione è un codice definito dall'utente (42/HC) che indica se l'ordine di acquisto è stato sospeso.

Elaborazione degli ordini di lavorazione e dei piani di produzione

Una volta inserita la testata dell'ordine di lavorazione, è possibile usare il programma Elaborazione ordini (R31410) per allegare la lista parti e le istruzioni di ciclo per ogni testata di un ordine di lavorazione o di un piano di produzione. Se si allegano la lista parti e le istruzioni di ciclo in modo interattivo, usare il programma per generare e stampare i documenti del reparto.

Le opzioni di elaborazione consentono al programma Elaborazione ordini di eseguire numerose funzioni, quali ad esempio:

- Generazione di lista parti e istruzioni del ciclo di produzione
- Indicazione della data da usare per il controllo validità
- Modifica del codice stato di ordini di lavorazione e di piani di produzione in corso di elaborazione
- Stampa delle informazioni su ordini di lavorazione o su piani di produzione quali ciclo, lista parti, ordini cliente e così via
- Stampa del riepilogo dei documenti con gli ordini di lavorazione e i piani di produzione completati
- Inserimento di un'unità di misura per la pianificazione al più tardi
- Esecuzione di prelievi automatici dal magazzino
- Generazione di un report degli articoli mancanti per gli ordini di lavorazione e i piani di produzione
- Indicazione delle versioni dei programmi associati ai quali si desidera accedere
- Creazione lista parti in base ai livelli di rettifica precedenti

È possibile organizzare e separare queste funzioni per completare varie attività impostando varie versioni di reporting, ognuna con selezione dati e opzioni di elaborazione diverse. Ad esempio, è possibile impostare una versione per generare la lista parti e le istruzioni di ciclo per gli ordini di lavorazione, un'altra versione per stampare i documenti del reparto e un'altra versione per eseguire i prelievi batch.

Se si utilizzano i sistemi della J.D. Edwards, sono disponibili le seguenti funzioni di integrazione:

Integrazione articoli configurati

Il programma di elaborazione degli ordini consente di elaborare le regole di inserimento e di generare la lista parti e le istruzioni di ciclo, se queste non sono già presenti.

Le regole di inserimento sono definite del sistema Configuratore. La regola di inserimento P viene usata per inserire componenti nell'ordine cliente e nell'ordine di lavorazione, mentre la regola Q viene usata per inserire componenti solo nell'ordine di lavorazione. La regola di inserimento R viene usata per creare le istruzioni di ciclo dell'ordine di lavorazione.

Quando un ordine cliente viene inserito per un articolo configurato, la regola di inserimento P consente quanto segue:

Stampa dei componenti in righe separate negli ordini cliente

Visualizzazione di livelli diversi per i componenti configurati nel programma Inserimento ordini cliente (P4210)

L'esecuzione del programma Elaborazione ordini genera una lista parti per un articolo configurato come segue:

Usa i dati della tabella Dettaglio ordine cliente (F4211) generata dalla regola di inserimento P nel programma Inserimento ordine cliente per creare record nella tabella Liste parti OL (F3111)

Elabora la regola di inserimento Q per creare componenti aggiuntivi nella tabella Liste parti OL. Durante l'elaborazione, il sistema genera un ciclo elaborando la regola di inserimento R.

Il sistema usa i campi Codice tipo prelievo e Sequenza operazione della tabella Regole di inserimento (F3293) per l'elaborazione.

Integrazione Gestione qualità

Quando si elaborano gli ordini di lavorazione, è possibile usare le opzioni di elaborazione per impostare i valori per lo stato dell'ordine di lavorazione e per l'operazione se i componenti non superano i test.

Integrazione Gestione ordini cliente

Se si crea un ordine di lavorazione per un kit durante l'inserimento dell'ordine, l'articolo principale può essere generato e immagazzinato dopo l'elaborazione e il completamento dell'ordine di lavorazione. Il sistema sottrae i componenti dalla quantità in giacenza quando si crea un ordine di lavorazione. Dopo il completamento dell'ordine di lavorazione, il sistema aggiunge l'articolo principale alla quantità in giacenza.

Specificare il tipo riga T (testo) per gli ordini cliente nel programma Elaborazione ordini per evitare di creare prime

note per i costi delle merci vendute e inventario dei componenti quando si aggiorna l'ordine cliente. Questo tipo di riga garantisce inoltre che il sistema non sottragga componenti dalla quantità in giacenza alla conferma della spedizione o all'aggiornamento delle vendite.

Integrazione Gestione magazzino logistico

Se si usa il sistema Gestione magazzino logistico, quando si elabora un ordine di lavorazione, il sistema non ricerca per articolo. Il sistema genera invece una richiesta di prelievo. La richiesta notifica quali materiali sono necessari dal magazzino.

Una volta creata la richiesta di prelievo, il sistema Gestione magazzino logistico elabora le istruzioni e crea suggerimenti che richiedono conferma. Il sistema aggiorna quindi la lista parti e aumenta la quantità in giacenza per l'ubicazione di arrivo e diminuisce la quantità dall'ubicazione di partenza.

È possibile specificare nelle opzioni di elaborazione se si desidera stampare una scheda di prelievo per più ordini di lavorazione o schede di prelievo per i singoli ordini di lavorazione.

Operazioni preliminari

- ❑ Creare una versione del programma Elaborazione ordini (R31410) con la corretta impostazione delle opzioni di elaborazione.
- ❑ Impostare centri di lavorazione validi. Fare riferimento a *Impostazione dei centri di lavoro* nel manuale *Controllo avanzamento produzione*.
- ❑ Impostare un ciclo valido con i dati sul collegamento linea/articolo corretti.
- ❑ Usare le opzioni di elaborazione per attivare l'integrazione con il sistema Gestione magazzino logistico, se necessario.

Esecuzione del report Elaborazione ordini

Nel menu Ordini giornalieri - Produzione discreta (G3111), scegliere Elaborazione ordini.

Quando si esegue il report Elaborazione ordini (R31410), il sistema crea la varianza pianificata nella tabella Tag varianza ordine di lavorazione – Necessario per l'aggiornamento (F3102T). La varianza rappresenta la differenza tra i costi effettivi e i costi standard impostati all'inizio del periodo contabile.

Quando si esegue il report Elaborazione ordini, il sistema elimina la lista parti generata o inserita manualmente in precedenza e allegata all'ordine di lavorazione o al piano di produzione. È possibile rettificare manualmente la lista parti generata dal sistema. Se si aggiungono parti alla lista, il sistema le impegna dall'ubicazione primaria definita nel programma Deposito articolo (P41026).

Non rigenerare la lista parti se una parte della lista è stata prelevata per un ordine di lavorazione o un piano di produzione. Se si rigenera la lista parti dopo che le parti sono state prelevate, è necessario rettificarla manualmente per prevenire la duplicazione delle quantità di componenti.

Quando si genera una lista parti che include componenti controllati in base al lotto, il sistema impegna i componenti dall'ubicazione del centro di lavoro dove sono presenti lotti con quantità in giacenza. Se la quantità non è sufficiente, la lista parti viene divisa.

All'esecuzione del report Elaborazione ordini, il sistema elimina tutte le istruzioni di ciclo generate in precedenza o inserite manualmente. Non rigenerare le istruzioni di ciclo per l'ordine di lavorazione o il piano di produzione se le ore e le quantità sono state registrate per una delle operazioni.

Usare un'opzione di elaborazione per aggiornare le istruzioni di ciclo se si modificano l'ordine di lavorazione o il piano di produzione. Il sistema ricalcola le ore macchina e manodopera in base alla quantità ordinata nell'ordine di lavorazione o nel piano di produzione.

Se il sistema rileva un errore calcolando la data per una sequenza operativa, inserisce la data di inizio e la data di richiesta per l'operazione dell'ordine di lavorazione o del piano di produzione.

Per eseguire il prelievo automatico di materiale per un ordine di lavorazione quando si esegue il programma Elaborazione ordini, impostare l'opzione di elaborazione Scarico anticipato in modo da prelevare solo articoli identificati come articoli con scarico anticipato oppure tutti gli articoli.

Usare un'opzione di elaborazione per stampare una lista parti consolidata che rappresenta il mezzo per scegliere i materiali necessari per gli ordini di lavorazione o i piani di produzione. Gli articoli sono consolidati in base a nome, ubicazione, lotto, unità di misura e deposito/fabbrica. Il sistema stampa i dati relativi ad ogni deposito/fabbrica su una pagina separata e ogni occorrenza di un articolo con ubicazione, lotto o unità di misura diversi su una riga separata.

Quando si esegue il programma Elaborazione ordini, il sistema genera un report eccezioni per le condizioni seguenti:

- Il sistema ha creato le richieste di prelievo in precedenza ma non ha rigenerato una lista parti.
- Il sistema non ha creato una richiesta di prelievo poiché l'opzione per il controllo magazzino non è stata impostata su Y.

Opzioni di elaborazione Elaborazione ordini (R31410)

Scheda Elaborazione

Queste opzioni di elaborazione consentono di specificare se il sistema esegue quanto segue:

- Generazione di lista parti e istruzioni del ciclo di produzione
- Aggiornamento della lista parti e delle istruzioni del ciclo se le quantità e le date sono state modificate

**1. Generazione lista parti e
istruzioni di ciclo**
1=solo lista parti
2=solo istruzioni di ciclo
**3=sia lista parti sia le
istruzioni di ciclo**

**Vuoto=non genera la lista parti o
le istruzioni di ciclo**

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema genera una lista parti, le istruzioni ciclo o entrambe durante l'elaborazione di un ordine di lavorazione. I valori validi sono:

- 1 Il sistema genera solo una lista parti.
- 2 Il sistema genera solo le istruzioni cicli.
- 3 Il sistema genera la lista parti e le istruzioni ciclo.

Vuoto Il sistema non genera né la lista parti né le istruzioni ciclo.

Per informazioni più dettagliate sulla generazione della lista parti e delle istruzioni ciclo, fare riferimento alla scheda Ordini di lavorazione.

**2. Aggiornamento lista parti e
istruzioni di ciclo**

**1=aggiorna la lista parti e le
istruzioni di ciclo esistenti.**

**Vuoto=non aggiorna la lista parti
o le istruzioni di ciclo
esistenti.**

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema aggiorna la lista parti esistente e le istruzioni ciclo se sono cambiate la quantità e le date dell'ordine di lavorazione. I valori validi sono:

- 1 Il sistema aggiorna la lista parti esistente e le istruzioni ciclo.

Vuoto Il sistema non aggiorna né la lista parti esistente né le istruzioni ciclo.

Scheda Default

Questa opzione di elaborazione consente di specificare se il sistema verifica la validità e il codice stato testata di default da usare.

1. Data validità ordine di lavorazione

1 = Data ordine di lavorazione

Vuoto = Data inizio validità ordine di lavorazione

Questa opzione di elaborazione serve a specificare la data di default dell'ordine di lavorazione allo scopo di controllarne la validità. Se questo campo viene lasciato vuoto, il sistema utilizza la data di inizio dell'ordine di lavorazione.

2. Codice stato testata

Questa opzione di elaborazione serve a specificare il codice di stato di default nella testata dell'ordine di lavorazione. Il tipo di documento è un codice definito dall'utente (00/SS) che identifica lo stato dell'ordine di lavorazione. Inserire il tipo di documento da inserire come default o sceglierlo dallo schermo Selezione codici definiti dall'utente. Se questo campo viene lasciato vuoto, il sistema non modifica lo stato della testata dell'ordine di lavorazione.

Scheda Lista parti

Queste opzioni di elaborazione consentono di specificare se il sistema esegue quanto segue:

- Utilizzo di articoli alternativi qualora un articolo sia mancante
- Utilizzo di livelli di revisione precedenti per creare la lista parti
- Esecuzione dello scarico preventivo solo degli articoli prelevati oppure prelievo di tutti gli articoli

- Utilizzo dell'elaborazione degli impegni come specificato nel programma Costanti di produzione (P3009)
-

1. Sostituzioni

1=vengono elaborati gli articoli sostitutivi.

Vuoto=nessuna elaborazione degli articoli sostitutivi.

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema utilizza articoli alternativi in caso di articoli mancanti. I valori validi sono:

1 Il sistema utilizza gli articoli alternativi.

Vuoto Il sistema non utilizza gli articoli alternativi.

2. Livello di revisione

precedente

1=viene utilizzato il livello di revisione precedente

Vuoto=non viene utilizzato il livello di revisione precedente.

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema genera la lista parti facendo riferimento ad un precedente livello di previsione. I valori validi sono:

1 Il sistema utilizza i livelli di revisione precedenti.

Vuoto Il sistema non utilizza i livelli di revisione precedenti.

3. Scarico anticipato

1=il materiale viene prelevato per tutti gli articoli

Vuoto=il materiale viene prelevato solo per gli articoli con scarico anticipato.

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema preleva tutti gli articoli dell'ordine di lavorazione. I valori validi sono:

1 Il sistema preleva tutti gli articoli.

Vuoto Il sistema preleva solo gli articoli a scarico preventivo.

Se si decide di prelevare tutti gli articoli, il sistema preleva materiale solo se è stata specificata la versione del programma Prelievi magazzino (P31113) nell'opzione di elaborazione Prelievi magazzino sotto la scheda Versioni.

4. Ignora elaborazione impegni

1=Elaborazione impegni non eseguita

Vuoto=elaborazione impegni eseguita per il relativo controllo.

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema ignora l'elaborazione degli impegni durante la creazione della lista parti. I valori validi sono:

1 Il sistema non utilizza l'elaborazione degli impegni.

Vuoto Il sistema utilizza il controllo degli impegni.

L'elaborazione degli impegni va specificata nel campo Controllo impegni del programma Parametri di produzione (P3009).

5. Elaborazione distinta base In batch

1 = Ignora l'elaborazione DB in batch

Vuoto = Esegue l'elaborazione DB in batch

Questa opzione di elaborazione serve a determinare se il sistema utilizza l'elaborazione tramite distinta a lotti. Nell'elaborazione batch delle

distinte base, il sistema ricerca una distinta che corrisponde alla quantità dell'ordine di lavorazione. Se una corrispondenza non viene trovata, il sistema utilizza la distinta base zero per estendere i componenti necessari. I valori validi sono:

- Vuoto Il sistema utilizza l'elaborazione batch delle distinte.
- 1 Il sistema non utilizza l'elaborazione batch delle distinte.

6. Testo lista parti

1 = Copia il testo generico del componente

Vuoto = Non copia il testo generico del componente

Questa opzione di elaborazione serve a determinare se il sistema copia il testo generico del componente su una lista parti.

- 1 Il sistema copia il testo generico del componente su una lista parti.
- Vuoto Il sistema non copia il testo generico del componente su una lista parti.

7. Numero sequenza operazione fantasma

1 = Usa numero sequenza operazione fantasma

Vuoto = Usa numero sequenza operazione del componente

Questa opzione di elaborazione consente di specificare le modalità di visualizzazione dei numeri di sequenza operazione dei componenti di un articolo fantasma. I valori validi sono:

Vuoto Il sistema visualizza il numero sequenza operazione del componente

Vuoto Il sistema visualizza il numero sequenza operazione dell'articolo fantasma

Scheda Cicli

Queste opzioni di elaborazione consentono di specificare i valori di default che il sistema usa per l'unità di misura, il tipo documento, lo stato iniziale del tipo riga e così via.

1. Unità di misura

Questa opzione di elaborazione serve a specificare l'unità di misura di default da utilizzare per la pianificazione al più tardi delle istruzioni di ciclo. L'unità di misura è un codice definito dall'utente (00/UM) che indica l'unità di misura da utilizzare nel documento. Inserire l'unità di misura da utilizzare come default o sceglierlo dallo schermo Selezione codici definiti dall'utente.

2. Tipo di documento

Questa opzione di elaborazione serve a specificare il tipo di documento di default associato all'ordine di acquisto per un ciclo di subappalto. 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.

3. Tipo di riga

Questa opzione di elaborazione serve a specificare il tipo di riga di default associato all'ordine di acquisto per un ciclo di subappalto.

Inserire il tipo di riga da inserire come default o sceglierlo dallo schermo Ricerca tipo riga.

4. Stato iniziale

Questa opzione di elaborazione serve a specificare lo stato iniziale di default associato all'ordine di acquisto per un ciclo di subappalto. Il codice di stato iniziale è un codice definito dall'utente (40/AT) che identifica lo stato iniziale del documento.

Inserire lo stato iniziale da utilizzare come default o sceglierlo dallo schermo Selezione codici definiti dall'utente.

5. Campo Subledger

1=codice OL inserito nel campo

subledger delle PN acquisti

Vuoto=codice OL non utilizzato.

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema inserisce il codice ordine di lavorazione nel campo Subledger dell'ordine di acquisto. I valori validi sono:

1 Il sistema inserisce il codice dell'ordine di lavorazione.

Vuoto Il sistema non inserisce il codice dell'ordine di lavorazione.

6. Elaborazione cicli in batch

1 = Ignora l'elaborazione cicli in batch

Vuoto = Esegue l'elaborazione cicli in batch

Questa opzione di elaborazione serve a determinare se utilizzare l'elaborazione tramite le istruzioni di ciclo a lotti. Nell'elaborazione tramite le istruzioni di ciclo a lotti, la logica di ricerca prova a trovare una corrispondenza tra le istruzioni di ciclo e la quantità dell'ordine di lavorazione. Se non viene trovata nessuna corrispondenza, il sistema utilizza le istruzioni di ciclo zero per estendere le ore necessarie. I valori validi sono:

1 Il sistema non ricerca delle istruzioni di ciclo a lotti.

Vuoto Il sistema ricerca delle istruzioni di ciclo a lotti.

7. Testo ciclo

1 = Copia il testo generico dell'operazione

Vuoto = Non copia il testo generico dell'operazione

Questa opzione di elaborazione serve a determinare se il sistema copia il testo generico di un'operazione su un ciclo.

Vuoto Il sistema non copia il testo generico di un'operazione su un ciclo.

1 Il sistema copia il testo generico di un'operazione su un ciclo.

8. Ore di coda pianificazione al più tardi

Questa opzione di elaborazione serve a specificare il metodo usato dal sistema per eseguire la pianificazione al più tardi delle ore di coda nelle istruzioni di ciclo dell'ordine di lavorazione. I valori validi sono:

Vuoto Il sistema esegue la pianificazione al più tardi delle ore di coda sotto forma di percentuale delle risorse giornaliere.

1 Il sistema esegue la pianificazione al più tardi delle ore di coda sotto forma di percentuale delle ore di lavoro giornaliere.

9. Ore coda e movimento

1 = Inserisce le ore movimento e coda di default dal centro di lavoro

Vuoto = Non inserisce di ore coda e movimento di default

Questa opzione di elaborazione consente di specificare se vengono inserite le ore coda e movimento nel programma Ciclo ordine di lavorazione (P312) dal centro di lavoro quando i valori sono pari a zero o non esistenti non vengono inseriti nel programma Gestione file principali cicli (P3003). I valori validi sono:

Vuoto Se le ore coda e movimento sono pari a zero o non esistenti nelle istruzioni di ciclo standard, non inserire ore coda e movimento dal centro di lavoro nelle istruzioni del ciclo dell'OL.

1 Se le ore coda e movimento sono pari a zero o non esistenti nelle istruzioni di ciclo standard, inserire ore coda e movimento dal centro di lavoro nelle istruzioni del ciclo dell'OL.

2 Inserire le ore coda e movimento dal centro di lavoro nel ciclo ordine di lavorazione solo quando viene aggiunta manualmente una fase del ciclo o un'istruzione nell'area di dettaglio dei cicli ordini di lavorazione.

10. Modifica numero dipendenti/macchine in 1

1 = Modifica numero di dipendenti/macchine in 1

Vuoto = Usa numero dipendenti/macchine esistente

Scheda Vendite/configurazione

Queste opzioni di elaborazione consentono di specificare i valori di default che il sistema usa per il tipo riga e lo stato successivo per i componenti del kit degli ordini cliente o se accumulare il costo nella tabella della varianza dell'ordine cliente.

1. Tipo di riga

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il tipo di riga di default associato all'ordine cliente per i componenti kit. Questa opzione di elaborazione vale solo per i kit. Inserire il tipo di riga da inserire come default o sceglierlo dallo schermo Ricerca tipo riga.

2. Stato successivo

Questa opzione di elaborazione serve a specificare il codice di stato

successivo di default associato all'ordine cliente. Il codice di stato successivo è un codice definito dall'utente (40/AT) che identifica lo stato successivo delle righe componenti kit sull'ordine cliente. Inserire lo stato successivo da utilizzare come default o sceglierlo dallo schermo Selezione codici definiti dall'utente.

3. Calcolo costi standard

1=calcolo del costo standard

2=calcolo del costo standard solo

se non è già stato calcolato

Vuoto=il costo standard non viene calcolato.

Questa opzione di elaborazione serve a specificare come il sistema calcola i costi dai cicli configurati nella tabella delle varianze. I valori validi sono:

- 1 Il sistema calcola i costi standard.
- 2 Il sistema calcola i costi standard se non sono ancora stati calcolati.

Vuoto Il sistema non calcola i costi.

Scheda Stampa 1

Queste opzioni di elaborazione consentono di specificare se il sistema stampa gli ordini di lavorazione e quali sono i dati correlati che vengono stampati.

Se si attiva l'interfaccia per i prelievi di magazzino, il programma per la stampa della lista parti inserisce "In magazzino" in tutti i campi ubicazione per le parti con il codice stato corrispondente.

1. OL

1=stampa OL

Vuoto=non stampa gli OL o le altre informazioni associate.

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema stampa gli ordini di lavorazione. Non è possibile stampare i dati associati descritti nelle opzioni di elaborazione rimanenti sulla scheda Stampa se non si sceglie di stampare gli ordini di lavorazione mediante questa opzione di elaborazione. I valori validi sono:

1 Il sistema stampa gli ordini di lavorazione.

Vuoto Il sistema non stampa gli ordini di lavorazione o eventuali dati associati.

Se si desiderano stampare i dati sulla lista parti, le istruzioni ciclo, la sintesi documento reparto di produzione o le righe di testo dell'ordine cliente, è necessario stampare gli ordini di lavorazione.

2. Liste parti

1=stampa liste parti

Vuoto=non stampa le liste parti.

Se si sceglie l'opzione di elaborazione Ordini di lavorazione per stampare gli ordini di lavorazione (scheda Stampa 1), utilizzare questa opzione di elaborazione per specificare se il sistema stampa la lista parti collegata agli ordini. I valori validi sono:

1 Il sistema stampa la lista parti.

Vuoto Il sistema non stampa la lista parti.

3. Dettaglio lista parti

1=stampa le informazioni

dettagliate

Vuoto=non stampa le informazioni

dettagliate.

Se si sceglie l'opzione di elaborazione Ordini di lavorazione per stampare gli ordini di lavorazione (scheda Stampa 1) e l'opzione di elaborazione Lista parti per stampare la lista parti (scheda Stampa 1), utilizzare questa opzione di elaborazione per specificare se il sistema stampa la seconda riga di dati della lista parti. I valori validi sono:

- 1 Il sistema stampa i dettagli della lista parti.
- Vuoto Il sistema non stampa i dettagli della lista parti.

4. Lista parti su pagine nuove

1=stampa ogni lista parti su una pagina nuova
Vuoto=stampa la lista parti sulla stessa pagina della testata OL.

Se si sceglie l'opzione di elaborazione Ordini di lavorazione per stampare gli ordini di lavorazione (scheda Stampa 1) e l'opzione di elaborazione Lista parti per stampare la lista parti (scheda Stampa 1), utilizzare questa opzione di elaborazione per specificare se il sistema stampa ciascuna lista parti su una pagina diversa. I valori validi sono:

- 1 Il sistema stampa ciascuna lista parti su una pagina diversa.
- Vuoto Il sistema non stampa ciascuna lista parti su una pagina diversa.

5. Lista parti consolidata

1=consolida la lista parti
Vuoto=non consolida la lista parti.

Se si sceglie l'opzione di elaborazione Ordini di lavorazione per stampare gli ordini di lavorazione (scheda Stampa 1) e l'opzione di elaborazione Lista parti per stampare la lista parti (scheda Stampa 1), utilizzare

questa opzione di elaborazione per specificare se il sistema stampa una lista parti consolidata. Gli articoli vengono consolidati basandosi sul nome dell'articolo, l'ubicazione, il lotto, l'unità di misura e il deposito/fabbrica. Il sistema stampa ogni deposito/fabbrica su una pagina separata e stampa ogni occorrenza di articoli di diversa ubicazione, lotto o unità di misura su una riga separata. I valori validi sono:

1 Il sistema consolida la lista parti.

Vuoto Il sistema non consolida la lista parti.

6. Testo componente lista parti

1=stampa testo componente

(generico)

**Vuoto=non stampa il testo
componente.**

Se si sceglie l'opzione di elaborazione Ordini di lavorazione per stampare gli ordini di lavorazione (scheda Stampa 1) e l'opzione di elaborazione Lista parti per stampare la lista parti (scheda Stampa 1), utilizzare questa opzione di elaborazione per specificare se il sistema stampa il testo dei componenti sulle liste parti. I valori validi sono:

1 Il sistema stampa la descrizione del componente.

Vuoto Il sistema non stampa la descrizione del componente.

Scheda Stampa 2

Queste opzioni di elaborazione consentono di specificare se il sistema stampa gli ordini di lavorazione e quali sono i dati correlati che vengono stampati.

Se si attiva l'interfaccia per i prelievi di magazzino, il programma per la stampa della lista parti inserisce "In magazzino" in tutti i campi ubicazione per le parti con il codice stato corrispondente.

1. Istruzioni di ciclo

1=stampa le istruzioni di ciclo

Vuoto=non stampa le istruzioni di ciclo.

Se si sceglie l'opzione di elaborazione Ordini di lavorazione per stampare gli ordini di lavorazione (scheda Stampa 1), utilizzare questa opzione di elaborazione per specificare se il sistema stampa le istruzioni di ciclo collegate agli ordini. I valori validi sono:

1 Il sistema stampa le istruzioni ciclo.

Vuoto Il sistema non stampa le istruzioni ciclo.

2. Istruzioni di ciclo su pagina

nuova

1=stampa le istruzioni di ciclo su una pagina nuova

Vuoto=non stampa le istruzioni di ciclo su una pagina nuova.

Se si sceglie l'opzione di elaborazione Ordini di lavorazione per stampare gli ordini di lavorazione (scheda Stampa 1) e l'opzione di elaborazione Istruzioni ciclo per stampare le istruzioni ciclo (scheda Stampa 2), utilizzare questa opzione di elaborazione per specificare se il sistema stampa ciascuna istruzione su una pagina diversa. I valori validi sono:

1 Il sistema stampa ciascuna istruzione su una pagina diversa.

Vuoto Il sistema non stampa ciascuna istruzione su una pagina diversa.

3. Testo istruzioni di ciclo

1=stampa il testo (generico) delle istruzioni di ciclo

Vuoto=non stampa il testo delle istruzioni di ciclo.

Se si sceglie l'opzione di elaborazione Ordini di lavorazione per stampare gli ordini di lavorazione (scheda Stampa 1) e l'opzione di elaborazione Istruzioni ciclo per stampare le istruzioni ciclo (scheda Stampa 2), utilizzare questa opzione di elaborazione per specificare se il sistema stampa il testo collegato alle istruzioni. I valori validi sono:

1 Il sistema stampa il testo.

Vuoto Il sistema non stampa il testo.

4. Sintesi documento controllo

reparto di produzione

1=stampa documento

Vuoto=non stampa il documento.

Se si sceglie l'opzione di elaborazione Ordini di lavorazione per stampare gli ordini di lavorazione (scheda Stampa 1), utilizzare questa opzione di elaborazione per specificare se il sistema stampa la sintesi documento controllo reparto produzione. I valori validi sono:

1 Il sistema stampa la sintesi.

Vuoto Il sistema non stampa la sintesi.

5. Righe di testo OC

1=stampa le righe di testo

dell'ordine cliente

Vuoto=non stampa le righe di testo

OC.

Se si sceglie l'opzione di elaborazione Ordini di lavorazione per stampare gli ordini di lavorazione (scheda Stampa 1), utilizzare questa opzione di elaborazione per specificare se il sistema stampa le righe di testo dell'ordine cliente. I valori validi sono:

1 Il sistema stampa il testo.

Vuoto Il sistema non stampa il testo.

6. Testo generico configuratore

1 = Stampa testo generico configuratore

Vuoto = Non stampa testo generico configuratore

Scheda Gestione magazzino

Queste opzioni di elaborazione consentono di specificare le modalità di elaborazione delle richieste di riposizionamento per l'integrazione della gestione magazzino logistico, l'ubicazione di default e se il sistema debba controllare la disponibilità.

1. Richieste di prelievo

1=genera solo le richieste

**2=genera le richieste ed il
processo servendosi del
sottosistema**

**Vuoto=le richieste non vengono
elaborate.**

Questa opzione di elaborazione serve a specificare la modalità di riposizionamento che il sistema deve utilizzare. I valori validi sono:

1 Il sistema elabora solo le richieste di posizionamento.

2 Il sistema elabora le richieste di posizionamento mediante il sottosistema.

Vuoto Il sistema non elabora le richieste di posizionamento.

Se si specifica la modalità 2, inserire la versione del sottosistema che il sistema deve utilizzare nell'opzione di elaborazione relativa all'elaborazione del driver ubicazione (riportata qui di seguito).

2. Versione elaborazione driver ubicazione (R46171)

Se per l'opzione di elaborazione relativa alle richieste di posizionamento (sopra) si sceglie la modalità di posizionamento diretto 2, utilizzare questa opzione di elaborazione per specificare la versione del programma di elaborazione driver ubicazione (R46171) che il sistema deve utilizzare quando si elaborano le richieste di posizionamento. Se questo campo viene lasciato vuoto, il sistema utilizza la versione XJDE0007 del programma Elaborazione driver bicazione.

Le versioni controllano come il programma Elaborazione driver ubicazione 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. Ubicazione di transito

Questa opzione di elaborazione serve a specificare l'ubicazione di default per il transito da utilizzare per le merci in uscita dal magazzino. le parti prelevate dal magazzino vengono momentaneamente trasferite a questa ubicazione prima di essere usate dal reparto di produzione. Inserire di transito da utilizzare come default o sceglierlo dallo schermo Ubicazioni articolo/deposito.

**4. Disponibilità ubicazione di
transito**
**1=controllare la disponibilità
articolo nell'ubicazione di
transito**
**Vuoto=non controlla la
disponibilità.**

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema controlla l'ubicazione di transito per accertarsi delle disponibilità. Se una parte non è disponibile nell'ubicazione di transito, il sistema non genera richieste. Questa opzione si applica solo alle parti senza centro di lavorazione. I valori validi sono:

- 1 Il sistema controlla l'ubicazione di transito per accertarsi della disponibilità delle parti.
- Vuoto Il sistema non controlla l'ubicazione di transito.

Scheda Versioni

Queste opzioni di elaborazione consentono di specificare le versioni dei seguenti report e programmi che il sistema utilizza per l'elaborazione degli ordini di lavorazione:

1. Stampa OL (R31415)

Questa opzione di elaborazione serve a specificare la versione del programma del report Stampa ordini di lavorazione (R31415) utilizzata dal sistema. Il sequenza di default per la lista parti viene determinata per codice componente. La sequenza di default per le istruzioni ciclo viene determinata per codice di sequenza delle operazioni. Se questo campo viene lasciato vuoto, il sistema utilizza la versione ZJDE0001 del report Stampa ordini di lavorazione.

Le versioni controllano come il report Stampa ordini di lavorazione 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. Report parti mancanti

(R31418)

Questa opzione di elaborazione serve a specificare la versione del report Parti mancanti (R31418) utilizzata dal sistema. Se questo campo viene lasciato vuoto, il sistema non genera questo report.

Le versioni controllano come il report Parti mancanti 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. Report codici a barre
(R31413)**

Questa opzione di elaborazione serve a specificare la versione del report Creazione codici a barre (R31413) utilizzata dal sistema. Se questo campo viene lasciato vuoto, il sistema utilizza la versione ZJDE0001 del report Creazione codici a barre.

Le versioni controllano come il report Creazione codici a barre 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. Prelievi di magazzino
(P31113)**

Questa opzione di elaborazione serve a specificare la versione del programma Prelievi di magazzino (P31113) utilizzata dal sistema. Se questo campo viene lasciato vuoto, il sistema non preleva il magazzino dai lotti sospesi.

Le versioni controllano come il programma Prelievi di magazzino 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. Inserimento ordini acquisto (P4310)

Questa opzione di elaborazione serve a specificare la versione del programma Inserimento ordini di acquisto (P4310) utilizzata dal sistema quando genera gli ordini di acquisto. Le opzioni relative all'aliquota fiscale di default e al rilascio automatico degli ordini quadro sono controllate dalla versione del programma Inserimento ordini di acquisto specificata dall'utente.

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.

6. Foglio di lavoro risultati test (R37470)

Questa opzione di elaborazione consente di specificare la versione del programma per il reporting dei risultati dei controlli (R37470) utilizzata dal sistema. Se si lascia vuota questa opzione di elaborazione, il sistema utilizza la versione ZJDE0001. La modalità di visualizzazione dei dati è controllata dalle versioni.

Scheda Interoperabilità

Queste opzioni di elaborazione consentono di specificare il tipo di transazione di default che il sistema usa per l'elaborazione delle transazioni esterne e se il sistema registra la transazione originale nella Tabella principale ordini di lavorazione (F4801) e nella tabella Lista parti OL (F3111).

1. Tipo transazione OL

Questa opzione di elaborazione serve a specificare il tipo di transazione di default nella testata dell'ordine di lavorazione che il sistema utilizza durante l'elaborazione delle transazioni di esportazione dati. Se questo campo viene lasciato vuoto, il sistema non esegue l'elaborazione esportazione.

2. Tipo transazione lista parti

Questa opzione di elaborazione serve a specificare il tipo di transazione di default della lista parti che il sistema utilizza durante l'elaborazione delle esportazioni. Se questo campo viene lasciato vuoto, il sistema non esegue l'elaborazione esportazione.

3. Istruzioni di ciclo **Tipo di transazione**

Questa opzione di elaborazione serve a specificare il tipo di transazione di default delle istruzioni di ciclo che il sistema utilizza durante l'elaborazione delle esportazioni.

Se questo campo viene lasciato vuoto, il sistema non esegue l'elaborazione esportazione.

4. Visualizzazione originale **testata OL** **1=includere la visualizzazione**

originale

**Vuoto=non includere la
visualizzazione originale**

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema visualizza l'immagine di partenza della testata dell'ordine di lavorazione. I valori validi sono:

1 Il sistema include l'immagine.

Vuoto Il sistema non include l'immagine.

5. Visualizzazione originale

lista parti

1=includere la visualizzazione

originale

**Vuoto=non includere la
visualizzazione originale**

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema visualizza l'immagine di partenza della lista parti. I valori validi sono:

1 Il sistema include l'immagine.

Vuoto Il sistema non include l'immagine.

6. Visualizzazione originale

istruzioni di ciclo

1=includere la visualizzazione

originale

**Vuoto=non includere la
visualizzazione originale.**

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema visualizza l'immagine di partenza delle istruzioni di ciclo. I valori validi sono:

1 Il sistema include l'immagine.

Vuoto Il sistema non include l'immagine.

Stampa di un riepilogo

Dal menu Funzioni periodiche - Produzione discreta (G3121), scegliere Riepilogo ordini lavorazione.

Il programma Riepilogo ordini lavorazione visualizza gli ordini di lavorazione specificati nella Tabella principale ordini di lavorazione (F4801). È possibile usare il report per visualizzare gli ordini di lavorazione nel sistema. Il report visualizza l'ID del pianificatore, il codice articolo, la quantità dell'ordine, la quantità completata e le date di inizio e richiesta.

Allegare dati aggiuntivi

È possibile allegare liste parti e istruzioni di ciclo agli ordini di lavorazione e ai piani di produzione in modo interattivo invece di usare il programma Elaborazione ordini (R31410). È anche possibile allegare coprodotti, sottoprodotti e articoli intermedi per l'elaborazione degli ordini di lavorazione. Infine, è possibile assegnare numeri di serie.

Nota

Il sistema per la gestione dei dati di produzione fornisce informazioni sulle distinte base, i centri di lavoro e le istruzioni del ciclo al sistema per il controllo dell'avanzamento della produzione.

Allegare una lista parti in modo interattivo

La lista parti viene allegata una volta inserita la testata di un ordine di lavorazione. È possibile inserire manualmente una lista parti personalizzata oppure copiare una lista parti da una distinta base o da un ordine esistenti. Il metodo manuale viene usato per creare la lista parti, i componenti, le quantità e la distinta base. La lista parti viene copiata quando è già presente una lista parti contenente i dati necessari.

Una volta allegata la lista parti alla testata di un ordine di lavorazione, è possibile eseguire quanto segue:

- Specificare o modificare un articolo o una quantità sostitutivi da ubicazioni diverse
- Aggiungere o eliminare componenti
- Modificare quantità o altri dati della lista parti oppure scegliere articoli alternativi o le quantità in giacenza quando un articolo è mancante.

Per usare articoli alternativi o integrare con altri sistemi J.D. Edwards, è necessario conoscere le informazioni della tabella che segue:

Articoli alternativi

Per usare articoli alternativi, è necessario usare un'opzione di elaborazione del programma Lista parti OL (P3111) per specificare l'elaborazione alternativa che si desidera usare. È possibile selezionare una delle seguenti opzioni:

- Usare il controllo impegno del programma Costanti di produzione (P3009).
- Usare il controllo impegni del programma Costanti di produzione, ma usando articoli alternativi in caso di articoli mancanti
- Usare il controllo impegni del programma Costanti di produzione, ma usare gli articoli alternativi se la quantità disponibile può sostituire gli articoli mancanti

Per usare gli articoli alternativi, l'opzione Impegno ubicato e non dello schermo Rettifiche parametri di produzione deve indicare un'ubicazione per creazione lista parti.

Quando un articolo è mancante, è possibile scegliere l'articolo alternativo disponibile e la quantità. Quando si inseriscono i dati, il sistema aggiunge gli articoli selezionati e le quantità alla lista parti e sottrae la quantità equivalente dal componente.

Integrazione Gestione magazzino

logistico

Se si usa il programma Gestione magazzino logistico e si genera una lista parti, il sistema ricerca gli articoli nelle ubicazioni di transito o ordine di lavorazione. Se non si definisce un'ubicazione di transito o un ordine di lavorazione, o se gli articoli non sono stati ubicati, il sistema genera una richiesta di prelievo. La richiesta notifica quali materiali sono necessari dal magazzino.

Una volta creata la richiesta di prelievo, il sistema Gestione magazzino logistico elabora le istruzioni e crea suggerimenti che richiedono conferma. Il sistema aggiorna quindi la lista parti e aumenta la quantità in giacenza per l'ubicazione di arrivo e diminuisce la quantità dall'ubicazione di partenza.

Quando si ricrea una lista parti e gli articoli sono presenti in magazzino, può verificarsi quanto segue:

- Il programma Stampa ordine lavorazione (R31415) consente di includere nel report la dicitura "In magazzino" per tutti gli articoli con il codice stato corretto.
- Il programma Elaborazione ordini (R31410) consente di stampare un messaggio che indica se esiste già una richiesta di prelievo. Il sistema non genera una lista parti.

► Come inserire una lista parti personalizzata

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 per individuare un ordine di lavorazione specifico.
 - Passa all'ordine n°
2. Scegliere il record, quindi scegliere Lista parti dal menu Riga.
3. Nello schermo Lista parti OL, completare i seguenti campi e fare clic su OK:
 - Cod. art. Componente
 - Descrizione
 - Quantità Ordine
 - UM
 - Tp Rg
 - Deposito Componente
 - Ubicazione
 - Numero Lotto/serie
 - Qual. Lotto
 - Titolo Lotto
 - N° sq Oper.
 - Titolo Iniziale
 - Titolo Finale
 - Da Qual.
 - A Qual.
 - Scarto Op.
 - Cd PI
 - Rev Cmp
 - F V
 - Cod. art. Componente
4. Per allegare la lista parti alla testata dell'ordine di lavorazione, fare clic su OK.
5. Nello schermo Gestione OL di produzione, scegliere Lista parti dal menu Riga per rettificare la lista parti.

PeopleSoft®

Lista parti OL

OK Elimina Annulla Schermo Riga Strumenti

N. ordine 451194 WO Dep./fabbrica M30
Touring Bike, Red Data fine 30/06/98
Cod. articolo 220 Touring Bike, Red

Record 11 - 18 Personalizza griglia

	Cod. art. Componente	Descrizione	Quantità Ordine	Quantità Prelevata	UM	Qtà secondaria Ordinata	Qtà secondaria Prelevata	UM Sec	Tip Rq
☐	2016	Wheel Set, Rear	11		EA				S
☐	2017	Seat	11		EA				S
☐	2018	Seat Post, AA	11		EA				S
☐	2020	Stem	11		EA				S
☐	2021	Handle Bar	11		EA				S
☐	2022	Pedal, Right	11		EA				S
☒	2023	Pedal, Left	11		EA				S

► Come copiare una lista parti da una distinta base

Nel menu Ordini giornalieri - Produzione discreta (G3111), scegliere Inserimento/modifica ordini.

È anche possibile copiare una lista parti da una distinta base inserita nella testata dell'ordine di lavorazione.

1. Nello schermo Gestione OL di produzione, completare il seguente campo e fare clic su Trova:
 - Passa all'ordine n°
2. Scegliere un record, quindi scegliere Lista parti dal menu Riga.
3. Nello schermo Lista parti OL, selezionare Copia distinta nel menu Schermo.

4. Nello schermo Copia schermo, completare i seguenti campi e fare clic su OK:
 - Dep./fabbrica
 - Cod. articolo
5. Nello schermo Lista part OL, verificare i componenti copiati dalla distinta base.
6. Fare clic su OK.

► Come copiare una lista parti da un ordine di lavorazione esistente

Nel menu Ordini giornalieri - Produzione discreta (G3111), scegliere Inserimento/modifica ordini.

1. Nello schermo Gestione OL di produzione, completare il seguente campo e fare clic su OK per trovare l'ordine di lavorazione al quale allegare una lista parti.
 - Passa all'ordine n°
2. Scegliere un record, quindi scegliere Lista parti dal menu Riga.
3. Nello schermo Lista parti OL, selezionare Copia da OL nel menu Schermo.
4. Nello schermo Copia schermo, completare i seguenti campi per inserire l'ordine di lavorazione dal quale si desidera copiare la lista parti e fare clic su OK.
 - N. ordine
5. Apportare le rettifiche finali alla lista parti importata e fare clic su OK.

► Come scegliere articoli alternativi

Nel menu Ordini giornalieri - Produzione discreta (G3111), scegliere Inserimento/modifica ordini.

Quando un articolo è mancante, è possibile scegliere l'articolo alternativo disponibile e la quantità. Quando si inseriscono i dati, il sistema aggiunge gli articoli selezionati e le quantità alla lista parti e sottrae la quantità equivalente dal componente. Per accedere allo schermo, l'articolo alternativo deve essere disponibile.

1. Nello schermo Gestione OL di produzione, completare i seguenti campi e fare clic su Trova per individuare un ordine di lavorazione specifico.
 - Passa all'ordine n°
2. Scegliere il record, quindi scegliere Lista parti dal menu Riga.
3. Nello schermo Lista parti OL, scegliere un articolo quindi scegliere Disponibilità articoli alternativi dal menu Riga.

Nota

Per accedere al programma Disponibilità articolo alternativo (P3111S) deve essere disponibile un articolo alternativo.

4. Nello schermo Rettifiche disponibilità articoli alternativi, controllare i seguenti dati:
 - Quantità Ordinata
 - 2° cod. Compon.
 - Quantità Disponibile
 - Quantità in Giacenza
5. Modificare i valori del seguente campo come necessario:
 - Quantità Ordinata
6. Per inserire la quantità equivalente del componente nella lista parti, fare clic su OK.
La quantità viene calcolata usando i valori impostati per gli articoli alternativi (fissi o variabili, parziali e così via).

► Come inserire le ubicazioni multiple

Nel menu Ordini giornalieri - Produzione discreta (G3111), scegliere Inserimento/modifica ordini.

È possibile specificare più di un'ubicazione per l'articolo. Tuttavia, se l'ubicazione selezionata non è l'ubicazione primaria specificata nella lista parti, il sistema ubica l'impegno.

1. Nello schermo Gestione OL di produzione, completare i seguenti campi e fare clic su Trova per individuare un ordine di lavorazione specifico.
 - Passa all'ordine n°
2. Scegliere il record, quindi scegliere Lista parti dal menu Riga.

3. Nello schermo Lista parti OL, scegliere un articolo quindi scegliere Multi dal menu Riga.

PeopleSoft

Selezione ubicazioni multiple

OK Trova Annulla Riga Strumenti

N° riga

Cod. articolo Dep/fabbr

Totale selezionato Cro-Moly Frame

Quantità inf.

Unità ordinate EA

Ubicaz.

Memo lotto 1

Memo lotto 2

Da lotto

A lotto

Totale sec. selezionato

Quantità secondaria sup.

Secondaria ordinata

Personalizza griglia

	Quantità	Quantità Secondaria	Ubicazione	Lotto/ N. di serie	Deposito Fabbrica	Disponibile	Unità Misura	Qtà secondaria Disponibile	UM Secondaria	In base A data
☒	167				M30	-177	EA			
☐										

4. Nello schermo Selezione ubicazioni multiple, completare i seguenti campi:
 - Quantità
 - Ubicaz.
 - Lotto/ N. di serie
 - Dep/fabbr
5. Fare clic su OK.

Nota

È possibile specificare più di un'ubicazione per l'articolo. Tuttavia, se l'ubicazione selezionata non è l'ubicazione primaria specificata nella lista parti, il sistema ubica l'impegno.

Vedere inoltre

- ❑ *Lista parti e ciclo* nel manuale *Determinazione dei costi e contabilità di produzione* per informazioni sui costi degli ordini di lavorazione
- ❑ *Definizione delle regole per gli impegni* nel manuale *Controllo avanzamento produzione* per informazioni sul controllo degli impegni e articoli alternativi

Opzioni di elaborazione Lista parti OL (P3111)

Scheda Modifiche

Queste opzioni di elaborazione determinano se sia possibile allegare una lista parti a un livello di rettifica precedente della distinta base e selezionare componenti per la lista parti.

1. Lista parti a livelli rettifica precedenti

Questa opzione di elaborazione consente di specificare se sia possibile allegare le liste parti a livelli di rettifica precedenti della distinta base per un articolo principale. I valori validi sono:

Vuoto Non consente di allegare la lista parti a precedenti livelli di rettifica

1 Consente di allegare la lista parti a precedenti livelli di rettifica

2. Selezione componenti per lista parti

Questa opzione di elaborazione consente di specificare i componenti da includere nella lista parti quando si copia un ordine. Se si lascia l'opzione vuota, il sistema disattiva le opzioni riga e include tutti i componenti nella lista parti. I valori validi sono:

Vuoto

Include tutti i componenti nella lista parti.

1

Consente di selezionare componenti specifici da includere nella lista parti.

Scheda Processo

Queste opzioni di elaborazione consentono di controllare se il sistema genera un ciclo quando viene creata la lista parti e se copia il testo relativo al componente. Esse controllano inoltre gli articoli alternativi e l'elaborazione degli impegni.

1. Cicli

Questa opzione di elaborazione consente di specificare se il sistema crea cicli quando vengono create le liste parti per un ordine di lavorazione. Il sistema aggiunge i dati relativi al ciclo alla tabella Lista parti OL (F3111). I valori validi sono:

Vuoto Il sistema non crea cicli quando crea la lista parti per un ordine di lavorazione.

1 Il sistema crea cicli quando crea la lista parti per un ordine di lavorazione.

2. Metodo di elaborazione alternativo

vuoto = elaborazione alternativa non viene eseguita

1 = usa articolo alternativo per carenze

2 = visualizza la finestra della disponibilità articoli alternativi quando la quantità alternativa può coprire la carenza.

Questa opzione di elaborazione consente di determinare quale metodo di elaborazione dell'articolo alternativo viene utilizzato per allegare una lista parti ad un ordine di lavorazione. I valori validi sono:

Vuoto Non utilizza articoli alternativi in caso di articoli mancanti.

1 Utilizza articoli alternativi in caso di articoli mancanti.

2 Visualizza gli articoli sostitutivi disponibili quando la quantità disponibile copre la quantità mancante.

3. Elaborazione impegno

vuoto = gli impegni vengono elaborati per il controllo impegni nelle costanti di produzione (F3009).

1 = non eseguire l'elaborazione degli impegni

Questa opzione di elaborazione consente di specificare se il sistema genera impegni relativi ai componenti (in base alle impostazioni memorizzate nella tabella Costanti di produzione (F3009) quando la lista parti viene allegata all'ordine di lavorazione oppure se il sistema ignora l'elaborazione degli impegni. I valori validi sono:

Vuoto

Usa le impostazioni degli impegni nella tabella F3009.

1

Ignora l'elaborazione dell'impegno

4. Testo generico componente

vuoto = non copiare il testo generico del componente

1 = copia il testo generico

Questa opzione di elaborazione consente di copiare l'allegato del componente nella lista parti di un ordine di lavorazione. I valori validi sono:

Vuoto Il sistema non copia l'allegato di un componente nella lista parti di un OL.

1 Il sistema copia l'allegato di un componente nella lista parti di un OL.

5. Numero sequenza operazione fantasma

vuoto = usa il numero sequenza operazione del componente

1 = usa il numero sequenza operazione fantasma (principale)

Questa opzione di elaborazione consente di specificare le modalità di visualizzazione dei numeri di sequenza operazione dei componenti di un articolo fantasma. I valori validi

sono:

Vuoto Il sistema visualizza il numero sequenza operazione del componente

Vuoto Il sistema visualizza il numero sequenza operazione dell'articolo fantasma

Scheda Magazzino

Queste opzioni di elaborazione consentono di controllare l'integrazione con il sistema Gestione magazzino logistico, se usato.

1. Modalità elaborazione richiesta

vuoto = non genera una richiesta di prelievo

1 = genera solo una richiesta

2 = genera una richiesta e un'elaborazione usando il sottosistema

Questa opzione di elaborazione consente di specificare se il sistema genera una richiesta di prelievo per l'articolo nella lista parti.

Nota: Per utilizzare questa opzione, è necessario impostare il magazzino e attivare i controlli magazzino nel programma delle costanti deposito/fabbrica (P41001).

I valori validi sono:

Vuoto Non crea richiesta di prelievo

1 Genera solo richieste di prelievo.

2 Genera richieste di prelievo ed elaborazioni con il sottosistema.

2. Versione selezione ubicazione

Questa opzione di elaborazione consente di specificare la versione che il sistema utilizza quando si richiama il programma di selezione dell'ubicazione (R46171). Se la modalità di

elaborazione della richiesta è impostata su 2, inserire la versione qui. Se questa opzione di elaborazione viene lasciata vuota, il sistema utilizza la versione ZJDE0007 del programma. Questa versione controlla il modo in cui il programma driver di selezione ubicazione visualizza i dati.

3. Ubicazione di transito di default

Questa opzione di elaborazione consente di inserire l'ubicazione di default per il transito da utilizzare per le merci in uscita dal magazzino. Quando la modalità di elaborazione della richiesta è impostata per generare richieste di prelievo, le parti prelevate dal magazzino vengono trasferite a questa ubicazione prima di essere usate dal reparto di produzione.

4. Controllo disponibilità ubicazione di transito di default

vuoto = Non controllare disponibilità

1 = controlla disponibilità

Questa opzione di elaborazione consente di specificare se il sistema controlla l'ubicazione di transito per accertarsi delle disponibilità. Se una parte è disponibile nell'ubicazione di transito, il sistema non genera richieste.

Nota: Questa opzione si applica solo alle parti non assegnate ad un centro di lavorazione.

I valori validi sono:

Vuoto Non verifica la disponibilità delle ubicazioni di transito

1 Verifica la disponibilità delle ubicazioni di transito

Scheda Versioni

Queste opzioni di elaborazione consentono di determinare quali versioni vengono usate quando si richiamano i programmi da Lista parti OL (P3111):

1. Cicli OL - P3112 (ZJDE0001)

Questa opzione di elaborazione consente di indicare la versione del programma Inserimento cicli OL (P3112) da usare quando si allegano automaticamente istruzioni di ciclo a una lista parti. La versione determina come il programma del ciclo ordini di lavorazione visualizza i dati. Se questa opzione di elaborazione viene lasciata vuota, il sistema utilizza la versione ZJDE0001 del programma.

2. Prelievi di magazzino OL - P31113 (ZJDE0001)

Questa opzione di elaborazione consente di specificare la versione che il sistema utilizza quando si seleziona il programma dei prelievi magazzino per ordini di lavorazione (P31113) nel menu Riga dello schermo Lista parti OL. Se questa opzione di elaborazione viene lasciata vuota, il sistema utilizza la versione ZJDE0001 del programma Prelievi di magazzino per OL. Questa versione controlla il modo in cui il programma Prelievi per OL visualizza i dati.

3. Inserimento ordine di acquisto P4310 (ZJDE0001)

Questa opzione di elaborazione consente di specificare la versione che il sistema utilizza quando si seleziona il programma Ordini di acquisto (P4310) nel menu Riga dallo schermo Lista parti OL. Se questa opzione di elaborazione viene lasciata vuota, il sistema utilizza la versione ZJDE0001 del programma. La versione controlla come il programma di gestione degli ordini di acquisto visualizza i dati.

4. Specifiche articolo configurato - P32942 (ZJDE0001)

Questa opzione di elaborazione serve a specificare la versione del programma Specifiche articolo configurato (P32942) utilizzata dal sistema quando genera gli ordini di acquisto. Se si lascia vuota questa opzione di elaborazione, il sistema usa la versione ZJDE0001.

5. Inquiry domanda e offerta - P4021 (ZJDE0003)

Questa opzione di elaborazione consente di specificare la versione che il sistema utilizza quando si seleziona il programma Inquiry domanda e offerta (P4021) nel menu Riga dello schermo Lista parti OL. Se questa opzione di elaborazione viene lasciata vuota, il sistema utilizza la versione ZJDE0003 del programma. La versione controlla come il programma Inquiry domanda e offerta visualizza i dati.

Scheda Esportazione

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il tipo di transazione utilizzato dal sistema per l'elaborazione delle esportazioni per la pianificazione della Supply chain e l'integrazione della schedulazione.

1. Esportazione tipo transazione

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il tipo di transazione utilizzato dal sistema per l'elaborazione delle esportazioni o per la programmazione e pianificazione della Supply chain. Il tipo transazione è un codice definito dall'utente (00/TT). Inserire il tipo transazione da utilizzare come valore di default. Se l'opzione viene lasciata vuota, il programma non utilizzerà l'elaborazione delle esportazioni.

Ulteriori informazioni sulle opzioni di elaborazione per P3111

Per accedere a queste opzioni di elaborazione, usare il programma Versioni interattive (P983051). Nel menu Strumenti amministrazione sistema (GH9011), scegliere Versioni interattive. Inserire P3111 nel campo Applicazione interattiva, fare clic su Trova, selezionare la versione del programma, quindi fare clic su Opzioni di elaborazione nel menu Riga.

Allegare le istruzioni di ciclo interattivamente

Le istruzioni di ciclo possono essere allegate automaticamente alla testata dell'ordine di lavorazione, ma anche inserite in modo interattivo o manuale, creando istruzioni personalizzate o rettificandole manualmente una volta allegate alla testata dell'ordine. Ad esempio, è possibile avere un ciclo particolare per una specifica fase tecnica per la quale si desidera verificare una nuova operazione. Come per la lista parti, è possibile copiare i dati da un ciclo o da un ordine di lavorazione esistenti.

Quando si richiamano le istruzioni di ciclo, il sistema visualizza le operazioni valide alla data di inizio dell'ordine di lavorazione e quelle che corrispondono a istruzioni standard o righe di testo. Se le istruzioni di ciclo non sono allegate all'ordine di lavorazione, nessun valore viene visualizzato nei campi relativi.

Per ogni fase delle istruzioni di ciclo che implica la partecipazione di un subappaltatore, è necessario creare un ordine di acquisto. Usare il programma Inserimento/modifica ciclo (P3003) per aggiungere una fase per un'operazione esterna. Per definire una fase del ciclo come operazione esterna, inserire il fornitore e il tipo costo e inserire Y nel campo OA. Quando si esegue il programma Elaborazione ordini (R31410), il sistema genera un ordine di acquisto. È anche possibile inserire l'ordine di acquisto in modo interattivo richiamando il programma Operazioni esterne (P3161) dallo schermo Ciclo ordini di lavorazione (W3112E).

Attenzione

Quando si creano ordini di acquisto per operazioni esterne, prestare attenzione a quanto segue:

- Quando si cambia lo stato delle istruzioni di ciclo, il sistema crea ordini di acquisto duplicati per l'operazione quando si esegue nuovamente il programma Elaborazione ordini per l'ordine.

- Quando si inserisce un ordine di acquisto interattivamente e si esegue il programma Elaborazione ordini, il sistema crea duplicati degli ordini di acquisto.
- Inoltre, se si elimina un'operazione esterna associata ad un ordine di acquisto, il sistema elimina l'ordine di acquisto se lo stato originale dell'operazione rimane invariato. Quando il sistema elimina l'ordine di acquisto, aggiorna le istruzioni del fornitore con la quantità del valore dell'ordine di acquisto per l'ubicazione principale e l'importo aperto.

Nota

Se si imposta un centro di lavoro come ubicazione valida, il sistema verifica la disponibilità del centro di lavoro prima di usare Gestione magazzino logistico.

Operazioni preliminari

- ❑ Verificare che un record per l'articolo principale sia presente nelle tabelle Anagrafica articolo (F4101) e Deposito articolo (F41026).
- ❑ Inserire il tipo documento, il tipo linea e il codice stato per l'ordine di acquisto nelle opzioni di elaborazione per il programma Elaborazione ordini (R31410).

► Come copiare istruzioni di ciclo da un ciclo

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 per individuare un ordine di lavorazione specifico.
 - Passa all'ordine n°
2. Scegliere un record, quindi scegliere Ciclo dal menu Riga.
3. Nello schermo Ciclo ordini di lavorazione, scegliere Copia per articolo dal menu Schermo.
4. Nello schermo Copia per articolo, fare clic su OK per copiare le istruzioni di ciclo per l'articolo e il deposito/fabbrica visualizzati nell'ordine di lavorazione.

PeopleSoft®

Ciclo ordini di lavorazione

OK Elimina Annulla Schermo Riga Strumenti

N. ordine 451194 WO Dep.fabbrica M30

Touring Bike, Red Data fine 30/06/98

Cod. articolo 220 Touring Bike, Red

Centro Lavoro	Sequenza Operazioni	Ris. Ass.	Stato Operazione	Descrizione Operazione	Ore macchina Standard	Ore manodopera Standard	Manod. Ore eff.	Cons Prod
☐	200-901	10,00 0		Assembly		5,50		
☐	200-901	20,00 0		Assembly		2,75		
☐	200-901	30,00 0		Assembly		11,00		
☐	200-901	40,00 0		Assembly		11,00		
☐	200-911	50,00 0		Test / Inspect		2,75		
☒	200-920	60,00		Package		5,50		

5. Nello schermo Ciclo ordini di lavorazione, completare i seguenti campi:
 - Centro Lavoro
 - Sequenza Operazioni
 - Descrizione Operazione
 - Ore macchina Standard
 - Ore manodopera Standard
 - Cons Prod
 - Ore Attrezzaggio
 - Ore Mov.
 - Ore Coda
 - Dimensioni Squadra
 - Data Inizio
 - Data Fine
 - Punto Rilevazione
 - Tipo Operazione
 - Codice Istruzione
6. Per allegare le istruzioni di ciclo alla testata dell'ordine di lavorazione, fare clic su OK.
7. Nello schermo Gestione OL di produzione, selezionare il record quindi scegliere Ciclo dal menu Riga per rettificare i dati delle istruzioni di ciclo.

8. Per modificare le istruzioni di ciclo per una specifica sequenza operativa, scegliere la sequenza adatta quindi scegliere Dettagli dal menu Riga.

9. Nello schermo Dettagli cicli apportare le modifiche necessarie quindi fare clic su OK.

► Come copiare le istruzioni di ciclo da un ordine di lavorazione esistente

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 per individuare un ordine di lavorazione specifico.
 - Passa all'ordine n°
2. Scegliere il record, quindi scegliere Ciclo dal menu Riga.
3. Nello schermo Ciclo ordini di lavorazione, scegliere Copia per OL dal menu Schermo.
4. Nello schermo Copia per numero ordine, completare il seguente campo per inserire l'ordine di lavorazione dal quale si desidera copiare la lista parti e fare clic su OK.
 - Numero OL
5. Nello schermo Ciclo ordini di lavorazione, apportare le rettifiche finali alle istruzioni di ciclo e fare clic su OK.

Vedere inoltre

- ❑ *Lista parti e ciclo nel manuale Determinazione dei costi e contabilità di produzione per informazioni sui costi degli ordini di lavorazione*

► Come creare un ordine di acquisto per un'operazione esterna

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 per individuare un ordine di lavorazione specifico.
 - Passa all'ordine n°
2. Scegliere un ordine di lavorazione, quindi scegliere Ciclo nel menu Riga.
3. Nello schermo Ciclo ordini di lavorazione, scegliere la fase del ciclo per l'operazione esterna per la quale si desidera creare un ordine di acquisto, quindi scegliere Operazioni esterne dal menu Riga.
4. Nello schermo Dettagli operazioni esterne, il sistema completa i seguenti campi con le istruzioni di ciclo:
 - N. ordine/tipo
 - Descrizione OL
 - Deposito/fabbrica
 - Codice articolo
 - N° sequenza operazioni
5. Completare i seguenti campi:
 - Fornitore
 - Tipo costo
6. Scegliere Generazione OA nel menu Schermo.

Il sistema genera un numero ordine di acquisto che viene visualizzato nel campo N./tipo OA collegato.
7. Fare clic su OK.
8. Nello schermo Ciclo ordini di lavorazione, fare clic su OK.

Nota

Scegliere Annulla OA dal menu Schermo per annullare ordini di acquisto.

Opzioni di elaborazione Ciclo ordini di lavorazione (P3112)

Scheda Elaborazione

Queste opzioni di elaborazione consentono di specificare se il sistema crea una lista parti e copia il testo generico durante l'elaborazione.

1. Crea lista parti

Vuoto = Nessuna lista parti.

1 = Lista parti.

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema crea una lista parti al momento di creare le istruzioni di ciclo per un ordine di lavorazione. Il sistema aggiunge i dati relativi alla lista parti alla tabella Lista parti OL (F3111). I valori validi sono:

- Vuoto Il sistema non crea una lista parti quando crea le istruzioni di ciclo per un ordine di lavorazione.
- 1 Il sistema crea una lista parti quando crea le istruzioni di ciclo per un ordine di lavorazione.

1. Testo generico operazione

Vuoto = Non copia sul ciclo dell'ordine di lavorazione.

1 = Copia sul ciclo dell'ordine di lavorazione.

Questa opzione di elaborazione serve a copiare il testo generico dell'operazione sul ciclo di un OL. I valori validi sono:

- Vuoto Il sistema non copia il testo generico di un'operazione sul ciclo di un OL.
- 1 Il sistema non copia il testo generico di un'operazione sul ciclo di un OL.

3. Ore coda e movimento

Vuota = Non utilizza come default i valori delle ore di coda e di movimento dal Centro di lavoro.

1 = Utilizza sempre come default i valori delle ore di coda e di movimento dal Centro di lavoro.

2 = Utilizza come default i valori delle ore di coda e movimento dal Centro di lavoro solo per l'inserimento manuale.

Usare questa opzione di elaborazione per specificare se le ore coda e movimento nel

programma Ciclo ordine di lavorazione (P312) inseriscono il centro di lavoro quando i valori non vengono inseriti nel programma Ciclo standard (P3003). I valori validi sono:

Vuoto Il sistema non inserisce le ore coda e movimento per il centro di lavoro nel programma Ciclo ordine di lavorazione quando i valori non vengono inseriti nel programma Ciclo standard.

1 Il sistema inserisce le ore coda e movimento per il centro di lavoro nel programma Ciclo ordine di lavorazione solo quando i valori non vengono inseriti nel programma Ciclo standard.

2 Il sistema inserisce le ore coda e movimento per il centro di lavoro nel programma Ciclo ordine di lavorazione solo quando viene aggiunta manualmente una fase del ciclo o un'istruzione nell'area di dettaglio dei cicli ordini di lavorazione.

4. Sovrascrivi numero di dipendenti/macchine con 1

Vuoto = Usa numero dipendenti/macchine esistenti

1 = Sostituire il numero dipendenti/macchine con 1

Scheda Esportazione

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il tipo di transazione utilizzato dal sistema per l'elaborazione delle esportazioni per la pianificazione della Supply chain e l'integrazione della schedulazione.

1. Tipo transazione

Inserire il Tipo di transazione per la transazione di esportazione.

Vuoto = L'elaborazione dell'esportazione non verrà eseguita.

Questa opzione di elaborazione serve a specificare il tipo di transazione utilizzato dal sistema per l'elaborazione delle esportazioni o per la programmazione e pianificazione della Supply chain.

Il tipo transazione è un codice definito dall'utente (00/TT) che indica il tipo di transazione per l'ordine di lavorazione.

Inserire il tipo transazione da utilizzare come valore di default. Se l'opzione viene lasciata vuota, il programma non utilizzerà l'elaborazione delle esportazioni.

Scheda Versioni

Queste opzioni di elaborazione consentono di determinare quali versioni vengono usate quando si richiamano i programmi da Lista parti OL.

1. Programma Capacità di carico (P3313)

Vuoto = ZJDE0003

Questa opzione di elaborazione serve a specificare la versione del programma Carico capacità (P3313). Il sistema utilizza questo programma per identificare il carico capacità in un centro di lavoro relativamente a una specifica operazione del ciclo ordini di lavoro. Se questa opzione resta vuota, il sistema utilizza la versione di default ZJDE0003.

2. Gestione workbench ABC (P1640)

Vuoto = ZJDE0001

3. Assegnazione risorse (P48331)

Vuoto = ZJDE0001

Questa opzione di elaborazione consente di specificare la versione del programma Assegnazione risorse (P48331) usata dal sistema. Se si lascia vuota questa opzione di elaborazione, il sistema usa la versione ZJDE0001.

4. Rettifica operazioni esterne (P3161)

Vuoto = ZJDE0001

Questa opzione di elaborazione consente di specificare la versione del programma per le

rettifiche delle operazioni esterne da usare (P3161) richiamata del programma per l'inserimento dei cicli (P3112). Il sistema usa il programma per generare e gestire gli ordini di acquisto per le operazioni esterne. Se si lascia vuota questa opzione di elaborazione, il sistema utilizza la versione ZJDE0001.

Ulteriori informazioni sulle opzioni di elaborazione per P3112

Per accedere a queste opzioni di elaborazione, usare il programma Versioni interattive (P983051). Nel menu Strumenti amministrazione sistema (GH9011), scegliere Versioni interattive. Inserire P3112 nel campo Applicazione interattiva, fare clic su Trova, selezionare la versione del programma, quindi fare clic su Opzioni di elaborazione nel menu Riga.

Allegare co-prodotti e sottoprodotti

Nella produzione di processo, dopo avere inserito la testata dell'ordine di lavorazione, è necessario allegare all'ordine di lavorazione l'elenco dei co-prodotti e sottoprodotti. I co-prodotti e i sottoprodotti identificano gli articoli risultato del processo, sia pianificati che non.

► Come allegare i co-/sottoprodotti

Nel menu Preparazione giornaliera ordini - Processo (G3113), scegliere Inserimento/modifica ordine.

1. Nello schermo Gestione OL di produzione, completare il seguente campo e fare clic su Trova:
 - Passa all'ordine n°
2. Selezionare un record quindi scegliere Co-/sottoprodotti dal menu Riga.

PeopleSoft®

Rettifiche risorse OL di processo

OK Elimina Annulla Schermo Riga Strumenti

Rettifica co-/sottoprodotto

N. ordine 451469 WVO Lubricant Process

Cod. articolo 5000 Lubricant Process

☒ Visualizza tutte le oper.

Personalizza griglia									
	Ingredienti Co-/sottoprodotto	Co By	Descrizione	N° seq Oper.	Tip Rg	Qtà ordinata Qtà output	UM	Completato/ Prelevato	Qtà ordinata Secondaria
☒	5010	B	Sludge	10,00	S	2	GA		
☐	5110	C	Household Lubricant Bulk	30,00	S		20 GA		
☐	5210	C	Graphite Lubricant Bulk	40,00	S		30 GA		

- Nello schermo Rettifiche risorse OL di processo, verificare i seguenti campi e fare clic su OK:
 - Cod. articolo
 - Co By
 - Descrizione
 - Qtà ordinata Qtà output
 - UM

Allegare articoli intermedi

Nella produzione di processo, i prodotti intermedi consentono di monitorare la quantità di output di un'operazione in un centro di lavoro in un momento specifico. È possibile specificare unità di misura e quantità diverse per i prodotti intermedi. È possibile impostare un prodotto intermedio per ogni operazione. Non è tuttavia possibile impostare un prodotto intermedio per l'ultima operazione.

► Come allegare prodotti intermedi

Nel menu Preparazione giornaliera ordini - Processo (G3113), scegliere Inserimento/modifica ordine.

- Nello schermo Gestione OL di produzione, completare il seguente campo e fare clic su Trova:
 - Passa all'ordine n°

- Scegliere un record, quindi scegliere Ciclo dal menu Riga.
- Nello schermo Ciclo ordini di lavorazione, selezionare un articolo e scegliere Intermedi dal menu Riga.

PeopleSoft

Rettifiche prodotti intermedi

OK Elimina Annulla Schermo Error Strumenti

N. ordine/tipo 451469 WVO

Cod. articolo 5000 Lubricant Process

	Codice Articolo	Descrizione	Quantità Ordinata	UM	N° sq Oper.	Nota	Tipo Stoccag.	Deposito Componente
☒	5001	Refined Oil	48	OZ	10,00		0	M30

- Nello schermo Rettifiche prodotti intermedi, completare i seguenti campi e fare clic su OK:
 - Codice Articolo
 - UM
 - Quantità Ordinata

Assegnazione dei numeri di serie

L'assegnazione dei numeri di serie agli ordini di lavorazione consente di monitorare articoli in serie in un lotto. I numeri di serie possono essere assegnati in qualunque momento. Quando si inseriscono i numeri di serie, il sistema crea i record e i numeri di serie/lotto dell'ordine di lavorazione. Il sistema non convalida i numeri di serie inseriti prima del completamento dell'ordine di lavorazione. Se non si assegna un numero di serie ad un assemblaggio seriale, il sistema richiede l'assegnazione di un numero per consentire di completare l'ordine di lavorazione. Una volta completato l'ordine di lavorazione, è impossibile modificare i numeri di serie assegnati all'assemblaggio.

È possibile assegnare numeri di serie ad assemblaggi specifici in qualunque momento prima del completamento dell'ordine di lavorazione. È inoltre possibile assegnare numeri di serie ad assemblaggi specifici al completamento dell'ordine scegliendo Generazione N. serie/lotto dal menu Schermo nello schermo Rettifica numeri di serie (W3105B). I componenti in serie possono essere associati ad un assemblaggio specifico sia al prelievo che al completamento

dell'ordine. Per associare i componenti seriali a specifici assemblaggi è necessario eseguire il prelievo nell'unità di misura primaria di ogni singolo componente.

Il programma Numero di serie assemblaggio (P3105) usa una quantità di uno nell'unità di misura dell'ordine di lavorazione. Per gli assemblaggi in serie, questa è l'unità di misura primaria. I numeri di serie inseriti non possono superare la quantità presente nell'ordine di lavorazione.

Nota

I numeri di serie possono essere eliminati solo se il sistema non rileva alcuna attività per il numero.

Operazioni preliminari

- ❑ Impostare i campi Tipo elaborazione lotto e Numero di serie necessari nello schermo Anagrafica articolo per l'elaborazione dei numeri di serie. Fare riferimento a *Compilazione dell'anagrafica articolo* nel manuale *Gestione magazzino* per dettagli sullo schermo Anagrafica articolo.

► Come assegnare i numeri di serie

Nel menu Ordini giornalieri - Produzione discreta (G3111), scegliere Inserimento/modifica ordini.

1. Nello schermo Gestione OL di produzione, completare il seguente campo e fare clic su OK per trovare l'ordine di lavorazione al quale assegnare i numeri di serie.
 - Passa all'ordine n°
2. Selezionare l'ordine di lavorazione, quindi scegliere Numeri di serie dal menu Riga.
3. Nello schermo Gestione numeri di serie OL, scegliere Revisione dal menu Schermo.
4. Nello schermo Rettifiche numeri di serie, scegliere Generazione n. serie/lotto per assegnare i numeri di serie.

PeopleSoft®

Rettifiche numeri di serie

OK Elimina Annulla Schermo Riga Strumenti

N. ordine 451080 WVO Dep.fabb. M30

Cod. articolo 2600 Bike Trailer

Qtà ordinata 5 EA Data fine 10/06/05

Qtà completata 5 Qtà scartata

	Lotto N. serie	Memo Lotto 1	Memo Lotto 2	Data Completo.
☐ ☒	20592	1-1		24/11/97
☐ ☒	20593	1-1		24/11/97
☐ ☒	20594	1-1		24/11/97
☐ ☒	20595	1-1		24/11/97
☐ ☒	20596	1-1		24/11/97
☒ ☒				

Personalizza griglia

5. Controllare i campi seguenti e fare clic su OK:

- Lotto N. serie
- Memo Lotto 1
- Memo Lotto 2

Nota

È possibile accedere al programma Numeri di serie assemblaggio (P3105) anche dal menu G3111. In questo caso, tuttavia, il programma consente solo di visualizzare i numeri di serie esistenti, ma non di apportare modifiche.

Gestione dei lotti

La gestione a lotti consente di gestire i dati relativi a gruppi di articoli. Ad esempio, per identificare gli articoli da vendere per primi è possibile assegnare un codice ai gruppi di articoli deperibili basandosi sulla data di ricevimento. È possibile, inoltre, visualizzare le informazioni correnti su ogni lotto, come la quantità degli articoli disponibili e i movimenti che hanno modificato il lotto.

La gestione a lotti consente di identificare i gruppi di articoli componenti di un prodotto finale. Ad esempio, se si assegnano due codici lotto diversi ai pneumatici per le biciclette e alle biciclette assemblate con i suddetti pneumatici, è possibile:

- Identificare il codice lotto dei pneumatici utilizzati per costruire una bicicletta specifica
- Identificare tutte le biciclette per le quali è stato usato un pneumatico di uno specifico lotto

Se, in seguito, si nota che un lotto particolare di pneumatici è difettoso, è possibile identificare e ritrovare immediatamente tutte le biciclette assemblate con pneumatici difettosi.

Di solito, un lotto contiene un solo tipo di articolo, ma è possibile anche impostare costanti nel programma Costanti deposito/fabbrica (P41001) che consentano di inserire diversi tipi di articoli nello stesso lotto. In questo caso, il sistema gestisce le informazioni sul lotto per ogni codice e per ogni articolo. È possibile, inoltre, impostare costanti che limitano un lotto ad un tipo di articolo e consentono allo stesso tempo che quel lotto sia contenuto in più magazzini.

In produzione, è possibile completare gli articoli di più lotti da un singolo ordine di lavorazione. Quando si riporta il completamento di più lotti, il sistema collega i materiali prelevati per l'ordine di lavorazione con gli articoli completati usando il codice lotto. Se non si inserisce il codice lotto dell'articolo completo al momento del prelievo, il sistema usa il numero dell'ordine di lavorazione per collegare il componente all'articolo finito.

Il sistema consente di definire più date rilevanti all'elaborazione lotto. Queste date possono essere usate per determinare quando gli articoli a lotto diventano disponibili. Per ogni lotto contenente articoli controllati in base al lotto, è possibile definire le seguenti dati disponibilità basate sui dati impostati in Anagrafica articolo (P4101) e Dati deposito fabbrica/articolo (P41026).

- ☐ Data scadenza lotto
- ☐ Data in giacenza
- ☐ Da consumarsi preferibilmente entro
- ☐ Da vendersi entro
- ☐ Data validità lotto
- ☐ Data di base
- ☐ Data lotto utente da 1 a 5

Usare queste date per definire il metodo data impegni.

La pianificazione della scadenza tiene in considerazione le date di scadenza dei lotti per il calcolo della quantità in giacenza e usa i lotti in base alla data di scadenza di ognuno. I lotti con data di scadenza più vicina vengono usati per primi. Questo è il metodo FIFO (first-in, first-out). La pianificazione in base alla data di scadenza è importante poiché la perdita viene sostenuta da chi è in possesso del prodotto nel momento in cui scade. La pianificazione, la previsione e l'ottemperanza accurate della schedulazione sono fondamentali per la

pianificazione in base alla scadenza poiché il prodotto deve completare la fase di produzione e arrivare al cliente prima della data di scadenza indicata. Se una qualunque parte della catena non rispetta la schedulazione, almeno una parte riporta una perdita.

L'uso della data di validità lotto consente di definire la disponibilità dello stesso per uso futuro. La data di validità del lotto può essere calcolata manualmente o automaticamente quando il lotto viene creato e passa a in giacenza. Il campo Giorni default validità lotto in Rettifica anagrafica articolo o Dati deposito/articolo consente di definire il numero di giorni entro i quali il lotto diviene valido.

Quando si impostano le opzioni di elaborazione, i sistemi di pianificazione della J.D. Edwards eseguono quando segue:

- Sottraggono la quantità di articoli scaduti dalla quantità in giacenza
- Inviano un messaggio che viene registrato nel File messaggi MPS/MRP/DRP (F3411)
- Rettificano i raggruppamenti temporali in base all'effetto causato dal prodotto scaduto

Per assegnare i codici lotto agli articoli è possibile usare vari metodi. Ad esempio, è possibile definire una delle seguenti modalità:

- Assegnare i codici lotto automaticamente
- Assegnare i propri codici lotto
- Assegnare i codici lotto fornitore

Vedere inoltre

- ❑ I seguenti capitoli del manuale *Gestione magazzino* per ulteriori informazioni sull'elaborazione lotti:
 - *Definizione delle costanti di sistema* per informazioni sull'assegnazione di diversi tipi di articolo allo stesso lotto
 - *Impostazione delle date per i lotti* per informazioni sulla definizione delle date per la disponibilità lotti
 - *Metodo di calcolo per le date di scadenza lotti* per informazioni sui diversi metodi per il calcolo delle date
 - *Determinazione delle date di validità per disponibilità futura* per informazioni su come contrassegnare i lotti per disponibilità futura

Creazione dei lotti

I lotti possono essere creati automaticamente o manualmente. I lotti vengono creati automaticamente quando si esegue una delle seguenti attività:

- Creazione ricevimenti ordini di acquisto
- Completamento ordini di lavorazione
- Rettifica magazzino

I lotti possono essere creati manualmente accedendo al programma Anagrafica lotti (P4108) dal menu o durante l'inserimento dell'ordine di lavorazione dallo schermo Dettagli ordini di

lavorazione (W48013A). Dopo aver creato un lotto, il sistema aggiunge un record alla tabella principale lotti (F4108).

La qualità e il titolo del lotto sono definiti nella tabella principale dei lotti. Il programma Anagrafica lotti viene usato per specificare il codice motivo per una modifica della qualità o del titolo. È inoltre possibile usare le opzioni di elaborazione per proteggere qualità e titolo da modifiche.

I dati anagrafica lotti includono lo stato e le date disponibilità per il lotto. È inoltre possibile definire la qualità e il titolo per il lotto e specificare un codice motivo per una modifica titolo o qualità. È inoltre possibile usare le opzioni di elaborazione per proteggere qualità e titolo da modifiche.

Vedere inoltre

- ❑ *Inserimento delle informazioni sui lotti* nel manuale *Gestione magazzino* per le fasi da seguire per inserire i dati sui lotti per articolo e per inserire i dati sui lotti.

Stato del lotto

Lo stato di un lotto determina se questo sia disponibile per l'elaborazione. Quando un lotto è sospeso per qualsiasi motivo, esso non viene elaborato se non viene attivata un'opzione che consente l'elaborazione dei lotti in sospeso.

I codici stato lotto consentono di identificare i motivi della sospensione di un lotto. Una volta impostati i codici, è possibile assegnarli ad articoli e lotti.

I codici stato lotto vengono impostati nella tabella UDC 41/I usando il programma per la rettifica dei codici di stato del lotto (P0004A). Per assegnare i codici di stato ad ubicazioni diverse, usare il programma Rettifiche anagrafica articolo (P4108). È possibile assegnare codici di stato diversi ad un singolo lotto basandosi sulle diverse ubicazioni in cui si trova il lotto. Quando si assegna lo stato lotto, è possibile usare il codice stato del record lotto della tabella principale dei lotti (F4108) o lo stato di default dalla tabella deposito/articolo (F4102) se non esiste alcuno stato.

Per sospendere i lotti scaduti, è possibile eseguire il programma Aggiornamento stato lotto (R41082). Questo programma può essere eseguito in modalità di prova oppure in modalità finale. Se si esegue in modalità di prova, è possibile creare un report che visualizzi tutti i lotti che verranno sospesi. Se si esegue in modalità finale, è possibile creare un report che visualizzi tutti i lotti che sono stati sospesi. Gli stati lotto vengono assegnati quando si esegue uno dei seguenti:

- Si imposta un nuovo lotto usando lo schermo Rettifiche anagrafica articolo. Se non si inserisce uno stato, il sistema usa lo stato lotto dei dati della tabella principale anagrafica deposito.
- Si imposta una nuova ubicazione usando il programma Deposito/fabbrica articolo (P41026).

Per assegnare stati lotto ad ubicazioni diverse, usare lo schermo Modifica stato lotto del programma Anagrafica lotto. Quando si crea un lotto con un trasferimento da una diversa ubicazione, il sistema assegna gli stati, usando il codice stato dell'ubicazione di partenza. È possibile assegnare codici stato ad ubicazioni senza usare i lotti. Il sistema elabora articoli delle ubicazioni in sospeso in base all'impostazione delle opzioni di elaborazione.

Usare le seguenti tabelle per determinare lo stato lotto dei nuovi record nella tabella principale lotti e ubicazione lotto (F4108).

Tabella principale lotti (F4108)

Se si inserisce lo stato lotto nello schermo Rettifica anagrafica lotto, il sistema usa quello stato.

Se non si inserisce alcuno stato, il sistema usa lo stato lotto di default della tabella Deposito articolo.

Ubicazione articolo (F41021)

Se si inserisce lo stato lotto nello schermo Rettifica anagrafica lotto, il sistema usa quello stato.

Se si sposta un lotto da un'ubicazione diversa, il sistema usa la seguente sequenza per assegnare lo stato del lotto:

- Lo stato lotto di default dall'ubicazione di partenza
- Se un codice lotto esiste, lo stato lotto del record Anagrafica lotto
- Se non esiste un codice lotto, lo stato lotto di default della tabella Deposito articolo

Vedere inoltre

- ❑ *Assegnazione dei codici di stato lotti* nel manuale *Gestione magazzino* per i passaggi necessari per impostare i codici di stato lotti e assegnarli ad ubicazioni diverse.

Qualità e titolo

I produttori devono avere un controllo completo della qualità dei prodotti fabbricati o acquistati. Esempi di industrie di processo includono l'industria alimentare, chimica e farmaceutica. La qualità e il titolo consentono di categorizzare i prodotti in modo specifico e di monitorarne i movimenti nelle varie fasi della produzione e distribuzione.

La qualità identifica particolari caratteristiche di un articolo e consente al sistema di assegnare a più lotti lo stesso codice articolo. I diamanti, i turchesi e il legno sono articoli ai quali viene applicato un valore qualità. Il titolo rappresenta la percentuale di ingredienti attivi presenti in un composto, ad esempio una soluzione al 40% di acido cloridrico, birra con contenuto alcolico pari a 3,2 invece della percentuale standard e caffè con quantità variabili di caffeina.

Nei sistemi J.D. Edwards, qualità e titolo si escludono a vicenda. È possibile usare solo uno dei due per categorizzare l'articolo. Tutti gli articoli controllati in base a qualità o titolo devono anche essere identificati con un numero lotto. La qualità e il titolo suddividono gli articoli in base alla composizione o alle caratteristiche specifiche senza dover modificare il codice articolo. La qualità e il titolo di ogni lotto vengono usati per calcolare le quantità in giacenza e disponibili.

Per gli articoli controllati in base a qualità e titolo, è possibile inserire un valore standard (preferito) per ogni articolo. È anche possibile inserire un intervallo di valori accettabili che consente di continuare le operazioni con qualità o titoli diversi dai valori standard, ma ancora accettabili per l'uso previsto. Un intervallo di valori consente di stabilire e mantenere livelli di qualità e titolo dei prodotti, ma garantisce anche la flessibilità necessaria a proseguire con le operazioni di produzione quando i livelli standard non sono disponibili. La qualità, il titolo e le transazioni relative ai lotti vengono registrate in contabilità generale e nello storico movimenti, incorporando la contabilità nel monitoraggio.

Solo gli articoli i cui intervalli di qualità e titolo sono indicati nella distinta base vengono inviati al reparto produzione. I componenti che non rientrano nell'intervallo non sono indicati come

disponibili o in giacenza. È possibile ordinare solo una qualità o un titolo particolari per un articolo. I sistemi per la gestione degli ordini cliente e degli ordini di acquisto usano sia valori standard per qualità e potenza che intervalli di valori.

Controllo della qualità e del titolo

I seguenti campi di controllo qualità e titolo vengono impostati nella scheda Qualità e titolo dello schermo Ulteriori dati sistema del programma Anagrafica articolo (P4101). Il sistema usa i valori dei campi quando crea un record deposito/fabbrica per l'articolo.

Costo di qualità/titolo	Consente di determinare il costo di un articolo controllato per qualità e titolo in Gestione ordini cliente.
Controllo titolo	Identifica gli articoli il cui titolo viene controllato.
Controllo qualità	Identifica gli articoli la cui qualità viene controllata.
Titolo standard	Rappresenta la percentuale standard di ingredienti attivi presenti in un articolo. Il valore inserito qui rappresenta il valore di default usato in vari schermi dei sistemi J.D. Edwards. In alcuni casi, il titolo standard viene usato per la conversione dell'unità di misura del titolo.
Qualità standard	Rappresenta il valore standard della qualità. Il valore inserito qui rappresenta il valore di default usato in vari schermi dei sistemi J.D. Edwards.
Da titolo - A titolo	Definisce gli intervalli possibili per un articolo.
Da qualità - A qualità	Definisce gli intervalli possibili per un articolo.

I valori della qualità, dell'unità di misura del titolo e dell'unità di misura della conversione del titolo vengono definiti come segue:

- I codici definiti dall'utente per la qualità vengono inseriti nella tabella 40/LG.
- I codici definiti dall'utente per l'unità di misura del titolo vengono inseriti nella tabella 00/UM. Per ogni unità di misura del titolo definita, inserire una P nel secondo spazio del campo Codice trattamento speciale nello schermo Codici definiti dall'utente.
- Per ogni unità di misura di conversione del titolo, definire un'unità di misura fisica nel programma Unità di misura standard (P41003). Ad esempio, 100 galloni di soluzione con titolo 80% = 80 titolo/galloni e 80 titolo/galloni con soluzione 80% corrispondono a 100 galloni.

Vedere inoltre

- ❑ *Inserimento di dati relativi a titolo e qualità nel manuale Gestione magazzino per ulteriori informazioni su qualità e potenza.*

Articoli controllati in base a lotto o numero di serie

Gli articoli controllati in base a qualità e titolo devono essere anche controllati in base al lotto. Per identificare se l'articolo sia controllato in base al lotto o al numero di serie, inserire uno

dei seguenti valori nel campo Tipo elaborazione lotto del programma Deposito/fabbrica articolo (P41026):

- Vuoto** L'assegnazione al lotto è facoltativa. I numeri di serie devono essere assegnati manualmente. Il numero di articoli inserito può essere superiore ad uno.
- 1** L'assegnazione al lotto è facoltativa. I numeri sono assegnati dal sistema usando la data nel formato AAMMGG. Il numero di articoli inserito può essere superiore ad uno.
 - 2** L'assegnazione al lotto è facoltativa. I numeri di serie vengono assegnati in ordine crescente usando la numerazione automatica. Il numero di articoli inserito può essere superiore ad uno.
 - 3** L'assegnazione al lotto è obbligatoria. I numeri di serie devono essere assegnati manualmente. Il numero di articoli inserito può essere superiore ad uno.
 - 4** L'assegnazione dei numeri di serie è facoltativa ad eccezione della conferma della spedizione. Il numero di articoli non può essere superiore a 1.
 - 5** L'assegnazione dei numeri di serie è obbligatoria. Il sistema assegna i numeri usando il formato data AAMMGG. Il numero di articoli non può essere superiore a 1.
 - 6** L'assegnazione dei numeri di serie è obbligatoria. Il sistema assegna i numeri di serie in ordine crescente usando la numerazione automatica. Il numero di articoli non può essere superiore a 1.
 - 7** L'assegnazione dei numeri di serie è obbligatoria. I numeri di serie devono essere assegnati manualmente. Il numero di articoli non può essere superiore a 1.

Quando la lista parti viene allegata alla testata dell'ordine di lavorazione, il sistema crea impegni per i componenti. La modalità di creazione degli impegni dipende dai parametri del metodo di impegno, del controllo di impegno e dall'ubicazione dell'impegno o meno. Una volta impostati i parametri, è possibile creare gli impegni allo stesso modo usando i programmi Inserimento/modifica ordini (P48013) ed Elaborazione ordini (R31410).

Quando un articolo è definito come controllato in base al lotto, il sistema sposta l'intervallo di qualità o titolo alla lista parti e include solo i lotti con l'intervallo adatto all'impegno. Gli articoli rimanenti vengono impegnati all'ubicazione primaria.

Impegni

Un impegno rappresenta la prenotazione delle parti necessarie per un ordine di lavorazione. Gli impegni possono essere definiti per deposito o centro di lavoro. È possibile modificare gli impegni manualmente o con un programma batch.

Quando la lista parti viene allegata alla testata dell'ordine di lavorazione, il sistema crea impegni per la quantità necessaria di ogni componente. L'impegno riserva il materiale per un ordine di lavorazione particolare. Il tipo di impegno creato (ubicato o non ubicato) dipende dalle opzioni specificate nel programma Costanti di produzione.

Un impegno ubicato abbina articoli di un'ubicazione specifica ad uno specifico ordine di lavorazione. Un impegno non ubicato consente di impegnare l'inventario dell'ubicazione primaria per un ordine di lavorazione senza articoli designati da un'ubicazione specifica. Questi articoli possono essere usati per un altro ordine di lavorazione. Gli impegni non ubicati consentono inoltre di paragonare il materiale non utilizzato per ordini di lavorazione correnti con gli articoli disponibili.

Il sistema della J.D. Edwards consente di usare impegni ubicati e non ubicati in un ordine di lavorazione oppure è possibile impostare il sistema in modo da modificare l'impegno da non ubicato in ubicato durante l'elaborazione dell'ordine. È inoltre possibile impostare il sistema per creare un impegno non ubicato alla creazione di un ordine di lavorazione e modificarlo in impegno ubicato all'esecuzione del programma Elaborazione ordini (P31410).

Tuttavia, se l'ubicazione selezionata non è l'ubicazione primaria specificata nella lista parti, il sistema ubica l'impegno. Gli articoli rimangono ubicati fino a quando il sistema registra i prelievi. Il sistema aggiorna quindi le quantità in giacenza e impegnate.

Il programma Prelievi di magazzino per OL (P31113) rilascia gli impegni. Quando si esegue un prelievo o si storna materiale impegnato ad un'ubicazione secondaria all'inserimento della riga della lista parti, il sistema impegna il materiale. Quando si esegue un prelievo o uno storno parziale ad un'ubicazione diversa, il sistema rilascia l'impegno dalla precedente ubicazione e impegna il materiale rimanente per la nuova.

Se si usa l'elaborazione lotti, il sistema crea impegni basati sui metodi data impegno, data scadenza lotto e data validità lotto, se necessario, oltre agli intervalli di qualità e titolo per i codici lotto. Nella lista parti per l'ordine di lavorazione può essere specificato un intervallo dei valori di qualità e titolo da usare per l'ordine. Il sistema impegna il lotto con qualità e titolo compresi nell'intervallo definito per l'articolo. Il sistema può inoltre eseguire una ricerca per articoli necessari nell'ordine in una determinata sequenza. Ad esempio, è possibile cercare per codice lotto, qualità o titolo.

Quando si impegnano quantità controllate in base al lotto all'ubicazione del centro di lavoro, il sistema cerca le quantità disponibili nei lotti disponibili nell'ubicazione del centro di lavoro e impegna le quantità per quei lotti basati sul metodo di impegno. Se si usa più di un lotto, la lista parti viene divisa. Se i componenti disponibili non sono sufficienti, il sistema impegna la quantità rimanente dall'ubicazione primaria. Questo vale solo quando non si usa il sistema Gestione magazzino logistico.

Usare la seguente tabella per identificare le opzioni di elaborazione disponibili per i programmi Inserimento/modifica ordine (P48013) ed Elaborazione ordini.

Inserimento/modifica ordine

Il programma Inserimento/modifica ordine consente di generare automaticamente quanto segue:

- Istruzioni di ciclo, quando si crea la lista parti online
- Lista parti, quando si creano le istruzioni di ciclo online

Elaborazione ordini

Il programma Elaborazione ordini consente di specificare la data di validità dell'ordine di lavorazione o la data di inizio per controllo validità. È possibile impostare il sistema in modo da eseguire le seguenti attività automaticamente:

- Usare articoli alternativi per l'elaborazione di articoli non disponibili e il rilascio di ordini quadro.
- Generare la lista parti, le istruzioni di ciclo o entrambi.

Definizione delle regole degli impegni

Quando una lista parti viene allegata ad un ordine di lavorazione, manualmente o usando il programma batch, il sistema crea automaticamente gli impegni per i componenti a meno che le opzioni di elaborazione non vengano impostate in modo da ignorare gli impegni.

Quando si definiscono gli impegni, si impostano i parametri per determinare la modalità di creazione dell'impegno. Se si usa la gestione a lotti, è possibile gestire gli impegni in base al metodo della data impegno oltre che per qualità e titolo. Gli impegni vengono registrati quando è necessario eliminarli e riassegnare gli articoli ad altri ordini di lavorazione.

Quando si creano gli impegni, è possibile attivare l'opzione di elaborazione che consente di verificare se sia presente un articolo alternativo. Per utilizzare gli articoli alternativi è necessario usare un impegno ubicato alla creazione dell'ordine di lavorazione o al prelievo.

È necessario definire il metodo usato del sistema per la creazione dell'impegno. Il programma Deposito/fabbrica articolo (P41026) consente di definire il metodo impegno per ubicazione, numero lotto o data. Se si definiscono gli impegni per data, viene specificato il metodo della data impegni oltre al metodo della data scadenza lotto, se necessario, nella scheda dell'elaborazione lotti. Il sistema calcola tali date in base ai giorni di default inseriti nei programmi Anagrafica articolo (P4101) e Deposito/fabbrica articolo e li registra nella tabella Anagrafica lotti (P4108).

Il programma Costanti di produzione (P3009) consente di definire il metodo di controllo impegni e il tipo di impegno per l'ordine di lavorazione. Il controllo impegni consente di determinare come il sistema impegna gli articoli per l'ordine. Ad esempio, il controllo impegni determina se il sistema può utilizzare depositi diversi per soddisfare il fabbisogno. Inoltre, è possibile specificare se l'impegno sia ubicato o meno. Gli impegni non ubicati possono diventare tali ad esempio quando gli articoli vengono rilasciati.

► Come definire il metodo impegno per l'articolo

Nel menu Movimenti/anagrafica magazzino (G4111), scegliere Deposito/fabbrica articolo.

1. Nello schermo Gestione deposito articolo, completare il seguente campo, quindi fare clic su Trova:
 - Cod. articolo

- Scegliere un record nell'area dettagli e fare clic su Seleziona.

- Nello schermo Dati deposito/articolo, completare il seguente campo:
 - Metodo impegni
- Se si usa il metodo della data impegno, scegliere la scheda Elaborazione lotto e completare il seguente campo:
 - Metodo data impegni
- Se si specifica la data di scadenza del lotto come metodo della data impegno, completare il seguente campo:
 - Met. calc. scadenza lotto
- Fare clic su OK.

Opzioni di elaborazione Deposito/fabbrica articolo (P41026)

Scheda Elaborazione

Queste opzioni di elaborazione consentono di specificare se il sistema visualizza ulteriori schermi quando si aggiunge o si modifica lo schermo relativo ai dati del deposito/fabbrica articolo.

1. Codici categoria

Vuoto = Non visualizza lo schermo

1 = Visualizza lo schermo

Questa opzione di elaborazione consente di specificare se lo schermo Codici categoria viene visualizzato quando si aggiungono o si modificano i dati. I valori validi sono:

Vuoto

Non visualizza lo schermo.

1

Visualizza lo schermo.

2. Quantità

Vuoto = Non visualizza lo schermo

1 = Visualizza lo schermo

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema visualizza lo schermo delle quantità categoria quando si aggiungono o si modificano i dati. I valori validi sono:

Vuoto Non visualizza lo schermo.

1 Visualizza lo schermo.

3. Ulteriori dati sistema

Vuoto = Non visualizza lo schermo

1 = Visualizza lo schermo

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema visualizza lo schermo delle ulteriori informazioni sul sistema quando si aggiungono o si modificano i dati. I valori validi sono:

Vuoto Non visualizza lo schermo.

1 Visualizza lo schermo.

4. Rettifica profilo articolo

Vuoto = Non visualizza lo schermo

1 = Visualizza lo schermo

Questa opzione di elaborazione consente di specificare se il sistema visualizza lo schermo Rettifica profilo articolo quando si aggiungono o si modificano i dati. I valori validi sono:

Vuoto

Non visualizza lo schermo.

1

Visualizza lo schermo.

5. Rettifica costi

Vuoto = Non visualizza lo schermo

1 = Visualizza lo schermo

Questa opzione di elaborazione serve a indicare se il sistema visualizza lo schermo delle modifiche ai costi quando si aggiungono o si modificano i dati. I valori validi sono:

Vuoto Non visualizza lo schermo.

1 Visualizza lo schermo

6. Rettifica prezzi

Vuoto = Non visualizza lo schermo

1 = Visualizza lo schermo

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema visualizza lo schermo delle modifiche ai prezzi quando si aggiungono o si modificano i dati. I valori validi sono:

Vuoto Non visualizza lo schermo.

1 Visualizza lo schermo

7. Unità di misura

Vuoto = Non visualizza lo schermo

1 = Visualizza lo schermo relativo alle unità di misura

Questa opzione di elaborazione consente di specificare se il sistema visualizza lo schermo Unità di misura quando si aggiungono o si modificano i dati o le conversioni delle unità di misura avvengono a livello di deposito I valori validi sono:

Vuoto

Non visualizza lo schermo.

1

Visualizza lo schermo.

Scheda Versioni

Queste opzioni di elaborazione consentono di specificare le versioni di vari programmi a cui si accede dal programma deposito/articolo. Le versioni controllano le modalità di elaborazione e di visualizzazione dei dati. Quindi, affinché la versione soddisfi le necessità dell'azienda, può essere necessario impostare le opzioni di elaborazione.

1. Sintesi disponibilità (P41202)

Vuoto = ZJDE0001

Questa opzione di elaborazione consente di specificare la versione che il sistema utilizza quando si accede al programma delle disponibilità articolo (P41202). Se si lascia vuota questa opzione di elaborazione, il sistema utilizza la versione ZJDE0001.

2. Dati articolo/ubicazione (P41024)

Vuoto = ZJDE0001

Questa opzione di elaborazione consente di specificare la versione che il sistema utilizza quando si accede al programma Rettifiche ubicazioni (P41024). Se si lascia vuota questa opzione di elaborazione, il sistema utilizza la versione ZJDE0001.

Scheda Interoperabilità

Queste opzioni di elaborazione controllano se il sistema esegue l'elaborazione dell'interoperabilità in uscita e se il sistema crea il record di una transazione prima di modificare le transazioni.

1. Tipo transazione

Vuoto = Nessuna elaborazione di interoperabilità in uscita

Questa opzione di elaborazione consente di definire il tipo di documento in cui si desidera che il sistema esegua la ricerca.

Il tipo di transazione è un codice definito dall'utente (00/TT) che identifica il tipo di transazione, come una fattura cliente o un ordine cliente. Inserire un tipo di transazione o selezionarlo dallo schermo di selezione dei codici definiti dall'utente. Il sistema utilizza il tipo di transazione come valore di default.

Se si lascia vuota questa opzione di elaborazione, il sistema non esegue l'elaborazione dell'esportazione.

2. Elaborazione immagine originale e dopo le modifiche

Vuoto = Scrive solo l'immagine dopo le modifiche

1 = Scrive l'immagine originale e l'immagine dopo le modifiche

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il punto in cui il sistema crea un record di una transazione. I valori validi sono:

Vuoto

Crea un record della transazione dopo le modifiche.

1

Crea due record: un record prima delle modifiche e un record dopo le modifiche.

► Come definire il controllo impegni e il tipo di impegni

Nel menu Impostazione controllo avanzamento produzione (G3141), scegliere Costanti di produzione.

Una volta definito il metodo di impegno dell'articolo, definire il controllo impegno e il tipo di impegno per l'ordine di lavorazione.

1. Nello schermo Gestione costanti di produzione, completare il seguente campo e fare clic su Trova:
 - Vai al dep./fabbrica
2. Scegliere un record nell'area dettagli e fare clic su Seleziona.

PeopleSoft.

Rettifiche costanti produzione

OK Annulla Strumenti

Dep./fabb. M30 Eastern Manufacturing Center

Costanti di produzione Turni **Controllo impegni** Opzioni calcolo costi

Controllo impegni

☐ Ubicazione primaria

☐ Ripartire tra più depositi

☒ Non ripartire tra più depositi

Impegno ubicato/non ubicato

☒ Ubic. alla creazione lista parti

☐ Non ubicato, ubicato alla stampa

☐ Non ubicato alla creazione lista parti

3. Nello schermo Rettifiche costanti produzione, selezionare la scheda Controllo impegni, quindi scegliere una delle seguenti opzioni:

- Ubicazione primaria
- Ripartire tra più depositi
- Non ripartire tra più depositi

Se si sceglie un'ubicazione primaria, il programma non seleziona i lotti.

Se si desidera dividere le ubicazioni, le opzioni sono due: è possibile specificare gli impegni per più ubicazioni all'interno di un deposito/fabbrica oppure specificare impegni in ubicazioni diverse da depositi/fabbriche diversi.

4. Scegliere le opzioni desiderate e fare clic su OK:

- Ubic. alla creazione lista parti
- Non ubicato, ubicato alla stampa
- Non ubicato alla creazione lista parti

Se si usano articoli alternativi, è necessario specificare impegni ubicati.

Definizione degli impegni per l'ubicazione del centro di lavoro

Per impegnare gli articoli che si desidera prelevare per un ordine di lavorazione particolare, è necessario definire i valori che consentono di rendere disponibile il materiale quando e dove è necessario. A tale scopo, è necessario specificare il centro di lavoro per le istruzioni di ciclo, oltre all'ubicazione di prelievo per il centro di lavoro. È anche necessario specificare l'operazione per la quale ogni componente è necessario. Se la produzione è di tipo processo, non è presente una distinta base. Infine, è necessario specificare nel programma Costanti di produzione (P3009) quale tipo di scarico si desidera utilizzare.

► Come definire il centro di lavoro nelle istruzioni di ciclo relative all'articolo

Nel menu PDM Op. giornaliera produzione discreta (G3011), scegliere Inserimento/modifica ciclo

1. Nello schermo Gestione operazioni ciclo, completare i seguenti campi e fare clic su Trova:
 - Cod. articolo
 - Dep./fabb.
2. Scegliere un record e premere Seleziona.

PeopleSoft®

Inserimento dati ciclo

OK Elimina Annulla Schermo Riga Visualizza Strumenti

Cod. articolo 220 Dep./fabbr. M30
Touring Bike, Red

Quantità batch EA

Data al 16/09/03 Rg/Casella * Tipo di ciclo M

Revis. articolo N. progetto 200T Vai a oper. *

Centro Lavoro	N° sq 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, completare il campo seguente:

- Centro Lavoro

4. Completare il seguente campo opzionale, se necessario::

- Ubicazione Di prelievo

5. Fare clic su OK.

Dopo avere completato questi passaggi, definire l'ubicazione nel centro di lavoro.

► Come definire l'ubicazione nel centro di lavoro

Nel menu PDM Operazioni giornaliere produzione discreta (G3011), scegliere Inserimento/modifica dei centri lavoro.

1. Nello schermo Gestione centri di lavoro, fare clic su Trova per visualizzare tutti i centri di lavoro oppure usare la riga QBE per limitare la ricerca a specifici centri di lavoro.
2. Scegliere un record nell'area dettagli e fare clic su Seleziona.

PeopleSoft®

Gestione rettifiche centro di lavoro

OK Annulla Schermo Strumenti

Centro di lavoro 200-101 Dep./fabb. D30

Tabella princ. centri lavoro Capacità & turni Ore & efficienza

Gruppo assegnaz. 200-100

Ubicaz. prelievo

Dep. ubicazione D30 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, completare i seguenti campi e fare clic su OK:
 - Ubicaz. prelievo
 - Dep. ubicazione

► Come assegnare un componente ad un'operazione del ciclo

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:
 - Dep./fabb.
 - Cod. articolo
2. Scegliere un record nell'area dettagli e fare clic su Seleziona.

PeopleSoft®

Inserimento dati distinta base

OK Trova Elimina Annulla Schermo Riga Report Strumenti

Art. princ. 220 Deposito/fabbrica M30 Touring Bike, Red

Quantità batch EA

Data al * Tipo distinta M N. seq. op. *

N. progetto 200T Liv. rev. art. Vai a n. riga *

Record 1 - 10 Personalizza griglia

	Codice Articolo	Descrizione	Quantità	UM	Ingredienti Attivi	F V	Cd Pl	Tipo Stcg.	Tp Rg	It. Riga	N° seq Oper.	Inizi Vali
☒	2001	Cro-Moly Frame, Red	1	EA		V	U	M	S	10,00	10,00	
☐	2006	Touring Fork	1	EA		V	U	P	S	20,00	20,00	
☐	2007	Bottom Bracket	1	EA		V	U	P	S	30,00	30,00	
☐	2008	Head Set	1	EA		V	U	P	S	40,00	40,00	
☐	2009	Crank	2	EA		V	U	P	S	50,00	50,00	
☐	2010	Chain Rings	1	EA		V	U	P	S	60,00	60,00	
☐	2011	Chain, Std	1	EA		V	U	P	S	70,00	60,00	
☐	2013	Shift Kit	1	EA		V	U	P	S	80,00	30,00	
☐	2014	Brake Kit	1	EA		V	U	P	S	90,00	40,00	

- Nello schermo Inserimento dati distinta base, completare il seguente campo nell'area dettagli e fare clic su OK:
 - N. seq. op.

Gestione degli impegni in base a qualità e titolo

Quando il sistema crea impegni per articoli controllati in base a qualità e titolo, sposta l'intervallo qualità e titolo alla lista parti. Solo i lotti che rientrano nell'intervallo possono essere impegnati. Il sistema crea gli impegni in base ad una sequenza date.

Nell'esempio che segue, la quantità richiesta nell'ordine di lavorazione è 800 e l'intervallo di qualità va da A01 a A03:

	Ubicazione	Data di scadenza	Qualità	In giacenza	Impegno
Primaria					50
Secondaria	9406220000	08/31	A01	50	50
Secondaria	9406230000	08/15	A02	300	300
Secondaria	9406240000	12/12	A03	400	400
Secondaria	9406250000	09/01	A04	5	
Secondaria	9406260000	09/01	A05	5000	

Il sistema impegna le quantità usando l'unità di misura primaria. Quando i lotti specificati nell'intervallo hanno quantità sufficienti per soddisfare tutti gli impegni, il sistema impegna il resto all'ubicazione primaria con quantità o titolo standard.

Conversione delle unità di misura per unità del titolo

Quando si definisce l'unità di misura come unità di misura del titolo e il sistema crea impegni, il sistema converte la quantità nell'unità di misura primaria. Ad esempio, l'unità di misura primaria è GA (gallone), l'unità di misura del componente è GP (titolo/gallone) e il titolo standard è 70%. Inoltre, la lista parti prevede 500 GP.

Nell'esempio che segue, è disponibile solo l'equivalente di 470 titolo/gallone. I restanti 30 titolo/gallone vengono impegnati all'ubicazione primaria ($30 \text{ GP} / 0,7 = 43 \text{ GA}$).

	Ubicazione	Titolo	In giacenza	Unità titolo	Impegno a valori standard e 70%
Primaria					43
Secondaria	9406220000	80%	50	40	50
Secondaria	9406230000	90%	300	270	300
Secondaria	9406240000	40%	400	160	400

Se si usa l'esempio precedente, l'unità di misura primaria è GP e il titolo ad essa associato nella tabella principale lotti (F4108) viene usato solo per le conversioni. Le unità di misura del titolo hanno un titolo pari a 100%.

Inoltre, un lotto comprende 100 unità del titolo con un titolo pari a 75% che equivale a 133,3333 galloni effettivi ($100 / 0,75$). Le società che usano le unità del titolo devono conoscere le dimensioni fisiche del proprio magazzino.

Attenzione

Il sistema visualizza un avviso quando il valore standard viene modificato per qualità o titolo nel record del deposito/fabbrica. Gli impegni possono essere non validi se all'unità di misura primaria di un articolo non corrisponde un titolo mentre in un ordine cliente o un ordine di lavorazione sono presenti impegni con un'unità di misura del titolo. Gli errori di conversione si verificano in entrambi i casi. Gli impegni possono essere in squadratura sia per l'unità di misura primaria non del titolo che per quella del titolo. Per ovviare a questo, eseguire i report

per gli ordini cliente e quindi il posting degli ordini cliente dopo avere eseguito il posting degli ordini di lavorazione.

Per creare impegni per le unità di misura del titolo, impostare le corrette conversioni tra unità di misura. L'impostazione della conversione tra unità di misura per le unità del titolo consente di:

- Convertire le unità di misura del titolo in unità di misura fisiche
- Convertire le unità di misura fisiche in unità di misura del titolo

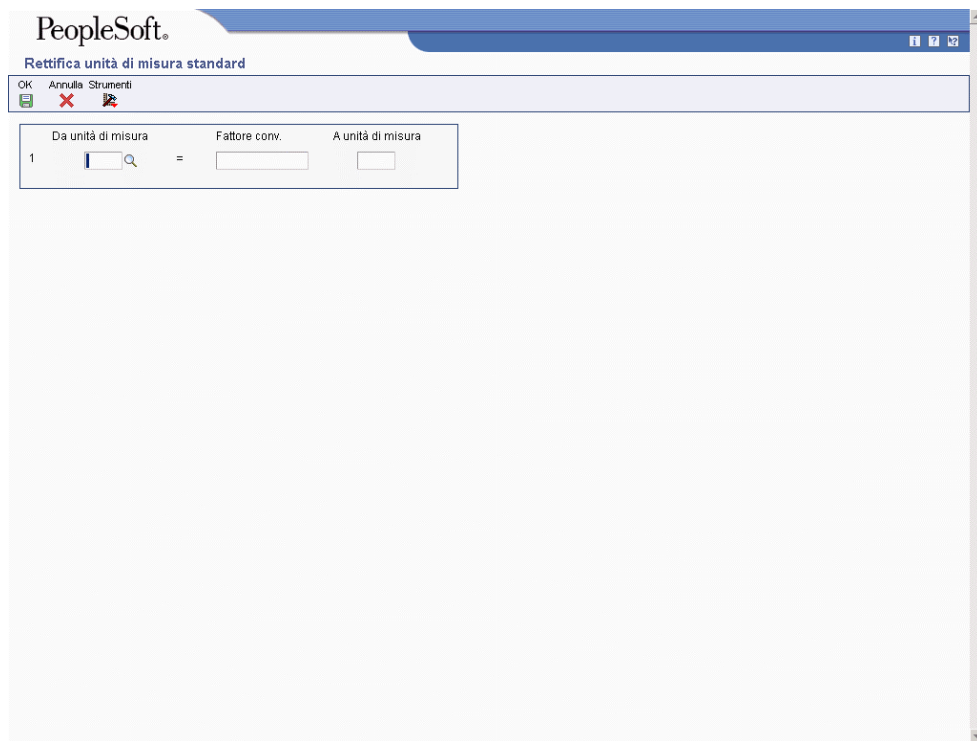
Operazioni preliminari

- ☐ Impostare le unità di misura del titolo nella tabella UDC 00/UM.

► Come convertire le unità di misura per le unità del titolo

Nel menu Impostazione magazzino (G4141), scegliere Unità di misura standard.

1. Nello schermo Gestione unità di misura standard, fare clic su Aggiungi.



2. Nello schermo Rettifica unità di misura standard, completare i campi seguenti e fare clic su OK:
 - A unità di misura
 - Fattore conv.
 - Da unità di misura

La conversione per le unità del titolo è sempre 1 unità del titolo = 1 unità fisica. Ad esempio, 1 LP = 1 LT e 1 GP = 1 GA.

Gestione degli impegni per articoli controllati in base a qualità e titolo

Lo schermo Lista parti OL (W3111A) consente di specificare l'ubicazione, la qualità e il titolo per ogni componente applicabile all'ordine di lavorazione.

► Come gestire impegni per articoli controllati in base a qualità e titolo

Nel menu Ordini giornalieri - Produzione discreta (G3111), scegliere Inserimento/modifica ordini.

1. Nello schermo Gestione OL di produzione, completare il seguente campo e fare clic su Trova:
 - Passa all'ordine n°
2. Scegliere un record, quindi scegliere Lista parti dal menu Riga.

PeopleSoft®

Lista parti OL

OK Elimina Annulla Schermo Riga Strumenti

N. ordine 451012 W/O Dep./fabbrica M30
 Cro-Moly Frame, Red Data fine 23/06/05
 Cod. articolo 2001 Cro-Moly Frame, Red

	Cod. art. Componente	Descrizione	Quantità Ordine	Quantità Prelevata	UM	Q3 secondaria Ordinata	Q3 secondaria Prelevata	UM Sec	Tp Rg
☒	2004	Cro-Moly Frame	10		EA			EA	S
☒	2005	Chain Stay		20	EA			EA	S
☒	9026	Acid		3	LP			LT	S
☒	9011	Paint, Red		2250	ML			ML	S
☒	9031	Primer		2250	ML			ML	S

3. Nello schermo Lista parti OL, completare i seguenti campi:
 - Quantità Prelevata
 - Ubicazione
 - Numero Lotto/serie
 - Qual. Lotto
 - Titolo Lotto

- Titolo Iniziale
- Da Qual.
- A Qual.

4. Fare clic su OK.

Reposting degli impegni

Nel menu Controllo avanzamento produzione avanzato (G3131), scegliere Reposting quantità aperte.

Dopo avere impostato gli impegni, eseguire il programma Reposting quantità aperte (R3190) per completare le seguenti attività:

- Azzerare tutti i valori per quantità e quantità impegnata nella tabella Ubicazione articolo (F41021).
- Eseguire il reposting del valore della quantità nella tabella Anagrafica deposito (F4102) per l'articolo principale. Il sistema usa i dati della Tabella principale ordini di lavorazione (F4801) e i seguenti calcoli:
quantità ordinata – (quantità completata + quantità scartata)
- Eseguire il reposting della quantità impegnata per i componenti nella tabella Anagrafica deposito per l'ubicazione specificata nella lista parti dell'ordine di lavorazione per l'articolo. Il sistema usa i dati della tabella Lista parti ordine di lavorazione (F3111) e i seguenti calcoli:
quantità richiesta – quantità prelevata

Le opzioni di elaborazione consentono di eseguire il reposting solo degli ordini di lavorazione con stato inferiore ad un determinato stato.

Il sistema non esegue il reposting di sfusi e di linee senza interfaccia magazzino.

Operazioni preliminari

- ☐ Verificare che la tabella Ubicazione articolo (F41021) non sia in uso.
- ☐ Indicare se si desidera un impegno ubicato o non ubicato per ogni deposito.

Opzioni di elaborazione Reposting quantità aperte (R3190)

Elaborazione

1. Inserire lo stato del codice OL per l'aggiornamento. Gli ordini con stato inferiore allo stato inserito saranno registrati di nuovo. Se vuoto, sarà usato lo stato 99.

Codice stato OL

Disponibilità e carenze

Per garantire il completamento di un ordine di lavorazione con il minor dispendio economico, il sistema Controllo avanzamento produzione consente di coordinare la gestione dei materiali, la disponibilità, l'attrezzaggio e le capacità dell'operatore. I programmi per il controllo della disponibilità e delle carenze consentono di determinare gli articoli a disposizione e gli articoli necessari.

Il controllo della disponibilità delle parti necessarie viene eseguito prima della creazione dell'ordine di lavorazione oppure quando l'ordine è stato elaborato ed è pronto per essere rilasciato al reparto produzione. Usare la distinta base o la lista parti per controllare i materiali disponibili per il completamento dell'ordine di lavorazione o del piano di produzione. È possibile scegliere di stampare le carenze per uno specifico componente oppure tutte le carenze.

Nota

Se si usa il sistema Gestione acquisti della J.D. Edwards, è possibile generare automaticamente gli ordini di acquisto per le operazioni subappaltate delle istruzioni di ciclo. È anche possibile inserire l'ordine di acquisto in modo interattivo richiamando il programma Operazioni esterne (P3161) dallo schermo Ciclo ordini di lavorazione.

Quando si verificano carenze di materiale, è possibile inserirle nel programma Workbench carenze (P3118). È anche possibile creare report delle carenze.

Definizione dei calcoli relativi alla disponibilità per un deposito

Il sistema usa le quantità definite per ogni deposito per calcolare la disponibilità. L'utente indica le quantità da aggiungere o sottrarre dalla quantità in giacenza quando il sistema calcola la disponibilità per il deposito. Se si lascia un campo vuoto, il sistema esclude la quantità dal calcolo.

► Come definire i calcoli relativi alla disponibilità per un deposito

Nel menu Impostazione magazzino (G4141), scegliere Costanti deposito/fabbrica.

1. Nello schermo Gestione costanti deposito fabbrica, completare il seguente campo nella riga QBE e fare clic su Trova:
 - Deposito/ Fabbrica
2. Scegliere il deposito, quindi scegliere Disponibilità dal menu Riga.

PeopleSoft®

Definizione disponibilità articolo

OK Annulla Strumenti

Deposito/Fabbrica M30 Eastern Manufacturing Center

Sottrazione:	Aggiunta:
☒ Q/tà non ubicata impegnata in OC/OL	☐ Q/tà giacenza fisica
☒ Q/tà ubicata impegnata in OC	☐ Quantità in ricevimento OA
☐ Q/tà impegni futuri OC	☐ Quantità su OA - Altra 1
☒ Q/tà ubicata impegnata in OL	☐ Quantità in ricevimenti OL
☐ Altra quantità 1 OC	☐ Q/tà in transito
☐ Altra quantità 2 OC	☐ Quantità in ispezione
☒ Q/tà in sospeso	☐ Q/tà in operazione 1
☐ Scorta di sicurezza	☐ Q/tà in operazione 2
Quantità ubicata per progetto	

3. Nello schermo Definizione disponibilità articolo, selezionare una delle seguenti opzioni per sottrarre le quantità adatte:
 - Q/tà non ubicata impegnata in OC/OL
 - Q/tà ubicata impegnata in OC
 - Q/tà impegni futuri OC
 - Q/tà ubicata impegnata in OL
 - Altra quantità 1 OC
 - Altra quantità 2 OC
 - Q/tà in sospeso
 - Scorta di sicurezza
4. Per aggiungere una quantità, selezionare una delle seguenti opzioni e fare clic su OK:
 - Quantità in ricevimento OA
 - Quantità su OA - Altra 1
 - Quantità in ricevimenti OL
 - Q/tà in transito
 - Quantità in ispezione
 - Q/tà in operazione 1
 - Q/tà in operazione 2

Controllo della disponibilità parti

Controllare la disponibilità delle parti necessarie per mantenere la 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 controllare 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

Articolo principale: 220 Deposito: M30

Qtà richiesta: EA Tipo di distinta: M

Livello rettifica: Data Fino al: 16/09/03 Vai a riga: *

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.

Opzioni di elaborazione Disponibilità parti (P30200)

Default

1. Modalità di elaborazione

Vuoto = Il sistema visualizza la distinta base in modalità inquiry semplificata.

1 = Il sistema visualizza la distinta base in modalità inquiry semplificata.

2 = Il sistema visualizza la distinta base in modalità disponibilità parti.

3 = Il sistema visualizza la distinta base in modalità inquiry leadtime.

2. Modalità Inquiry

Vuoto = Il sistema visualizza la modalità multilivello a scalare.

1 = Il sistema visualizza la modalità ad un livello.

2 = Il sistema visualizza la modalità multilivello.

3 = Il sistema visualizza la modalità multilivello a scalare.

3. Tipo distinta base

Vuoto = Il sistema utilizza una M per la distinta base.

4. Sequenza di visualizzazione

Vuoto = Il sistema ordina i dati per numero riga componente.

1 = Il sistema ordina i dati per numero riga componente.

2 = Il sistema ordina i dati per numero di sequenza delle operazioni.

Versioni

1. Stampa distinta base (R30460)

2. Gestione programmi ECO (P30225)

3. Testata ECO (P48020)

4. Rettifiche distinta base (P3002)

5. Anagrafica articolo (P4101B)

6. Inquiry processo (P30240)

7. Gestione tabella principale cicli (P3003)

8. Disponibilità articoli (P41202)

9. Codice alternativo articolo (P4104)

10. Ricerca articolo (P41200)

Selezione

1. Scorte di sicurezza

Vuoto = Il sistema non sottrae le scorte di sicurezza dalla giacenza.

1 = Il sistema sottrae le scorte di sicurezza dalla giacenza.

2. Quantità negative

Vuoto = Il sistema visualizza tutti gli importi.

1 = Il sistema visualizza solo gli importi negativi.

3. Valori leadtime

Vuoto = Il sistema visualizza i valori effettivi dalla tabella deposito articolo (F4102).

1 = Il sistema visualizza i valori leadtime calcolati.

Elaborazione

1. Articoli fantasma

Vuoto = Il sistema esclude gli articoli fantasma dall'inquiry.

1 = Il sistema include gli articoli fantasma nell'inquiry.

2. Articoli di processo

Vuoto = Il sistema esclude gli articoli di processo dall'inquiry.

1 = Il sistema include gli articoli di processo nell'inquiry.

3. Righe di testo

Vuoto = Il sistema esclude le righe di testo dall'inquiry.

1 = Il sistema include le righe di testo nell'inquiry.

4. Componenti consolidati

Vuoto = Il sistema mostra le occorrenze singole dei componenti doppi nell'inquiry.

1 = Il sistema consolida i componenti doppi nell'inquiry.

5. Assemblaggi parziali

Vuoto = Il sistema esclude i subassiemi dall'inquiry.

1 = Il sistema include i subassiemi nell'inquiry.

6. Calo

Vuoto = Il sistema esclude il calo dal calcolo della quantità richiesta.

1 = Il sistema include il calo nel calcolo della quantità richiesta.

7. Scarto

Vuoto = Il sistema esclude lo scarto dal calcolo della quantità totale.

1 = Il sistema include lo scarto nel calcolo della quantità totale.

8. Resa

Vuoto = Il sistema esclude la resa dal calcolo della quantità totale.

1 = Il sistema include la resa nel calcolo della quantità totale.

9. Articoli acquistati

Vuoto = Il sistema mostra in dettaglio il livello successivo degli articoli acquistati.

1 = Il sistema non mostra in dettaglio il livello successivo degli articoli acquistati.

10. N. sequenza operazione fantasma

Vuoto = Il sistema inserisce i numeri della sequenza operativa del componente di default.

1 = Il sistema inserisce i numeri della sequenza operazione fantasma per il componente.

Scheda Default

Queste opzioni di elaborazione consentono di controllare le impostazioni di default per l'esecuzione del programma. Ad esempio, è possibile usare opzioni di elaborazione per specificare la modalità di elaborazione usata dal sistema e la distinta base visualizzata.

1. Modalità di elaborazione

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il modo in cui il sistema visualizza

i dati sui quali è stata eseguita l'inquiry. Scegliere tra le seguenti modalità di elaborazione: inquiry semplice, disponibilità parti o inquiry sul leadtime.

La modalità Inquiry semplice visualizza i componenti di una distinta base.

La modalità Disponibilità parti visualizza i componenti di una distinta base e le quantità disponibili per tali componenti. Se si utilizza questa modalità, specificare se si desidera che il sistema sottragga le scorte di sicurezza dalla quantità in giacenza e se visualizzare le quantità negative tramite le opzioni di elaborazione Scorta di sicurezza e Articoli negativi nella scheda Selezione.

La modalità Inquiry leadtime visualizza i leadtime effettivi e i leadtime calcolati per un articolo. I leadtime effettivi sono derivati dai leadtime aggiornati nella tabella Deposito articolo dal programma Ricalcolo leadtime. I leadtime calcolati indicano il tempo necessario per produrre una parte e quindi, per estensione, quando è necessario iniziare la produzione di tale parte rispetto a quando l'articolo principale ne avrà bisogno. Questa modalità di elaborazione può essere utilizzata per definire i leadtime per un articolo ad ogni fase delle istruzioni di ciclo oppure per confrontare i leadtime effettivi e i leadtime calcolati. Se si utilizza questa modalità, specificare se si desidera che il sistema visualizzi i leadtime effettivi o calcolati nell'opzione di elaborazione Valori leadtime nella scheda Selezione.

I valori validi sono:

- 1 Il sistema visualizza la modalità Inquiry semplice.
- 2 Il sistema visualizza la modalità Disponibilità parti.
- 3 Il sistema visualizza la modalità Inquiry leadtime.

Se si lascia vuota questa opzione di elaborazione, il sistema visualizza la modalità Inquiry semplice.

2. Modalità Inquiry

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il livello di analisi che si desidera sia visualizzato dal sistema. La modalità a livello singolo visualizza l'articolo principale e i componenti. La modalità multilivello visualizza l'articolo principale, i suoi componenti e i sottoassiemi dei componenti. La modalità multilivello a scalare visualizza l'articolo

principale, i suoi componenti e i sottoassiemi dei componenti. Tale modalità, inoltre, mostra i subassiemi a scalare. I valori validi sono:

- 1 Il sistema visualizza la modalità a livello singolo.
- 2 Il sistema visualizza la modalità multilivello.
- 3 Il sistema visualizza la modalità multilivello a scalare.

Se si lascia vuota questa opzione di elaborazione, il sistema visualizza la modalità multilivello a scalare.

3.Tipo distinta base

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il tipo di distinta base usata dal sistema come valore di default nel campo Tipo distinta dello schermo Gestione distinta base. Il tipo di distinta base è un codice definito dall'utente (40/TB) che indica il tipo di distinta base.

Inserire il tipo di distinta base da utilizzare o sceglierlo dallo schermo Selezione codici definiti dall'utente. Se si lascia vuota questa opzione di elaborazione, il sistema usa M per la distinta base di produzione.

4. Sequenza di visualizzazione

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il modo in cui si desidera che il sistema ordini i dati nello schermo Gestione distinta base. E' possibile scegliere di ordinare i dati per numero riga componente o per numero di sequenza operativa. Il numero di riga componente indica la sequenza dei componenti in una distinta base. Il numero di sequenza operativa indica la sequenza delle fasi di fabbricazione o di assemblaggio nella produzione di un articolo. I valori validi sono:

- 1 Il sistema ordina i dati per numero riga componente.
- 2 Il sistema ordina i dati per numero sequenza operativa.

Se si lascia vuota questa opzione di elaborazione, il sistema ordina i dati per numero di

riga componente.

Scheda Versioni

Queste opzioni di elaborazione controllano quale versione viene usata quando i seguenti programmi vengono richiamati dal programma Disponibilità parti.

1. Stampa distinta base (R30460)

Questa opzione di elaborazione consente di specificare la versione del report Stampa distinta base utilizzata dal sistema. Se si lascia vuota questa opzione di elaborazione, il sistema utilizza la versione ZJDE0001.

Le versioni controllano come il report Stampa distinta base visualizza i dati.

Può essere necessario dover impostare le opzioni di elaborazione in modo da utilizzare versioni specifiche.

2. Gestione programmi ECO (P30225)

Questa opzione di elaborazione consente di specificare la versione che il sistema utilizza quando si seleziona l'opzione Riga Workbench ECO dallo schermo Gestione distinta base. Se questa opzione di elaborazione rimane vuota, il sistema utilizza la versione ZJDE0001.

Le versioni controllano come il programma Workbench ECO visualizza i dati.

Può essere necessario dover impostare le opzioni di elaborazione in modo da utilizzare versioni specifiche.

3. Testata ECO (P48020)

Questa opzione di elaborazione consente di specificare la versione del programma Inserimento ECO che il sistema utilizza quando si seleziona l'uscita Schermo Rettifiche distinta base dallo schermo Gestione della distinta base. Se questa opzione di elaborazione rimane vuota, il sistema utilizza la versione ZJDE0001.

Le versioni controllano come il programma Inserimento ECO visualizza i dati. Può essere necessario dover impostare le opzioni di elaborazione in modo da utilizzare versioni specifiche.

4. Rettifiche distinta base (P3002)

Questa opzione di elaborazione consente di specificare la versione che il sistema utilizza quando si seleziona l'uscita Schermo Rettifiche distinta base dallo schermo Gestione della distinta base. Se si lascia vuota questa opzione di elaborazione, il sistema utilizza la versione ZJDE0001.

Le versioni controllano come il programma Rettifiche distinta base visualizza i dati. Può essere necessario dover impostare le opzioni di elaborazione in modo da utilizzare versioni specifiche.

5. Anagrafica articolo (P4101B)

Questa opzione di elaborazione consente di specificare la versione che il sistema utilizza quando si seleziona l'uscita Schermo Anagrafica articolo dallo schermo Gestione distinta base. Se questa opzione di elaborazione rimane vuota, il sistema utilizza la versione ZJDE0001.

Le versioni controllano come il programma Anagrafica articolo visualizza i dati. Può essere necessario dover impostare le opzioni di elaborazione in modo da utilizzare versioni specifiche.

6. Inquiry processo (P30240)

Questa opzione di elaborazione consente di specificare la versione che il sistema utilizza quando si seleziona l'uscita Schermo Inquiry processo dallo schermo Gestione distinta base. Se questa opzione di elaborazione rimane vuota, il sistema utilizza la versione ZJDE0001.

Le versioni controllano come il programma Inquiry processo visualizza i dati.

Può essere necessario dover impostare le opzioni di elaborazione in modo da utilizzare

versioni specifiche.

7. Gestione tabella principale cicli (P3003)

Questa opzione di elaborazione consente di specificare la versione del programma Inserimento/modifica ciclo utilizzata dal sistema. Se questa opzione di elaborazione rimane vuota, il sistema utilizza la versione ZJDE0001.

Le versioni controllano come il programma Inserimento/modifica ciclo visualizza i dati. Può essere necessario dover impostare le opzioni di elaborazione in modo da utilizzare versioni specifiche.

8. Disponibilità articoli (P41202)

Questa opzione di elaborazione serve a specificare la versione del programma Disponibilità articolo utilizzata dal sistema. Se questa opzione di elaborazione rimane vuota, il sistema utilizza la versione ZJDE0001.

Le versioni controllano come il programma Disponibilità articolo visualizza i dati.

Può essere necessario dover impostare le opzioni di elaborazione in modo da utilizzare versioni specifiche.

9. Codice alternativo articolo (P4104)

Questa opzione di elaborazione serve a specificare la versione del programma Codici incrociati articolo utilizzata dal sistema. Se questa opzione di elaborazione rimane vuota, il sistema utilizza la versione ZJDE0001.

Le versioni controllano come il programma Codici incrociati articolo visualizza i dati.

Può essere necessario dover impostare le opzioni di elaborazione in modo da utilizzare versioni specifiche.

10. Ricerca articolo (P41200)

Questa opzione di elaborazione serve a specificare la versione del programma Ricerca articolo utilizzata dal sistema. Se questa opzione di elaborazione rimane vuota, il sistema utilizza la versione ZJDE0001.

Le versioni controllano come il programma Ricerca articolo visualizza i dati. Può essere necessario dover impostare le opzioni di elaborazione in modo da utilizzare versioni specifiche.

Scheda Selezione

Queste opzioni di elaborazione consentono di controllare la visualizzazione di determinati valori, in base alla selezione di default delle opzioni di elaborazione della modalità visualizzazione.

1. Scorte di sicurezza

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema sottrae le scorte di sicurezza dalla quantità in giacenza. Utilizzare questa opzione di elaborazione insieme alla modalità Disponibilità parte dell'opzione di elaborazione Modalità di elaborazione nella scheda Default. I valori validi sono:

Vuoto Il sistema non sottrae le scorte di sicurezza dalla quantità in giacenza.

1 Il sistema sottrae le scorte di sicurezza dalla quantità in giacenza.

2. Quantità negative

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema visualizza i valori negativi delle quantità dei componenti. Utilizzare questa opzione di elaborazione insieme alla modalità Disponibilità parte dell'opzione di elaborazione Modalità di elaborazione nella scheda Default. I valori validi sono:

Vuoto Il sistema visualizza tutti i valori.

1 Il sistema visualizza solo i valori negativi.

3. Valori leadtime

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema visualizza i valori dei leadtime effettivi o calcolati. Utilizzare questa opzione di elaborazione insieme alla modalità Inquiry Leadtime dell'opzione di elaborazione Modalità di elaborazione nella scheda Default. I valori validi sono:

Vuoto Il sistema visualizza i valori del leadtime effettivo dalla tabella Deposito articolo (F4102).

1 Il sistema visualizza i valori del leadtime calcolato.

Scheda Elaborazione

Queste opzioni di elaborazione consentono di controllare se il sistema usa determinati dati nel programma. Ad esempio, è possibile usare un'opzione di elaborazione per specificare se un articolo fantasma o di processo sia incluso nell'inquiry.

1. Articoli fantasma

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema visualizza in dettaglio gli articoli fantasma al livello successivo e non visualizza l'articolo fantasma. Un articolo fantasma normalmente viene definito a scopo di progettazione o di produzione. Gli articoli fantasma consentono di raggruppare parti comuni, che possono o meno essere assemblate, nella struttura di una distinta base. Quando si visualizza una distinta base, si consiglia di visualizzare solo i subassiemi e le materie prime. I valori validi sono:

Vuoto Il sistema omette gli articoli fantasma dall'inquiry e visualizza solo i subassiemi e le materie prime.

1 Il sistema include gli articoli fantasma nell'inquiry.

2. Articoli di processo

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema visualizza gli articoli di processo. Gli articoli di processo comprendono il processo, i co-prodotti, i sottoprodotti e gli ingredienti. Una distinta base discreta può contenere un componente prodotto da un processo. Questa opzione di elaborazione quando si combina la produzione discreta e la produzione di processo per visualizzare una struttura completa dei requisiti. I valori validi sono:

Vuoto Il sistema esclude gli articoli di processo dall'inquiry.

1 Il sistema include gli articoli di processo nell'inquiry.

3. Righe di testo

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema visualizza le righe di testo. I valori validi sono:

Vuoto Il sistema esclude le righe di testo dall'inquiry.

1 Il sistema include le righe di testo nell'inquiry.

4. Componenti consolidati

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema consolida i componenti doppi. Lo stesso componente può essere elencato più volte nella distinta base, sia in subassiemi diversi che in operazioni diverse. Quando si usa questa opzione di elaborazione insieme all'opzione di elaborazione Assemblaggi parziali, il sistema consolida i componenti al livello dei subassiemi o per tutti i livelli della distinta base. Quando si visualizzano i componenti consolidati, la quantità necessaria viene accumulata per i componenti doppi. I valori validi sono:

Vuoto Il sistema visualizza le occorrenze dei componenti doppi nell'inquiry.

1 Il sistema consolida i componenti doppi nell'inquiry.

5. Assemblaggi parziali

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema visualizza i subassiemi. Un assemblaggio parziale è un assemblato usato ad un livello superiore per creare un altro assemblato. I valori validi sono:

Vuoto Il sistema esclude gli assemblaggi parziali dall'inquiry.

1 Il sistema include gli assemblaggi parziali nell'inquiry.

6. Calo

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema rettifica la quantità richiesta tenendo conto del calo. Il calo è la perdita prevista di un articolo causata da fattori quali la rottura, il furto, il deterioramento e l'evaporazione. I valori validi sono:

Vuoto Il sistema non rettifica la quantità richiesta.

1 Il sistema rettifica la quantità richiesta tenendo conto del calo.

7. Scarto

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema rettifica la quantità totale tenendo conto dello scarto. Lo scarto rappresenta materiale inutilizzabile, risultato del processo di produzione. Lo scarto è un materiale che non soddisfa le specifiche e con caratteristiche tali da rendere difficile la rilavorazione. I valori validi sono:

Vuoto Il sistema non rettifica la quantità totale.

1 Il sistema rettifica la quantità totale tenendo conto dello scarto.

8. Resa

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema rettifica la quantità totale tenendo conto della resa. La resa è il rapporto tra l'input di un processo e l'output utilizzabile risultante dallo stesso. I valori validi sono:

Vuoto Il sistema non rettifica la quantità totale.

1 Il sistema rettifica la quantità totale tenendo conto della resa.

9. Articoli acquistati

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema visualizza in dettaglio il livello successivo di articoli acquistati nel report della distinta base. I valori validi sono:

Vuoto Il sistema esclude dal report gli articoli acquistati di livello inferiore.

1 Il sistema include nel report gli articoli acquistati di livello inferiore.

10. N. sequenza operazione fantasma

Questa opzione di elaborazione consente di specificare le modalità di visualizzazione dei numeri di sequenza operazione dei componenti di un articolo fantasma. I valori validi sono:

Vuoto Il sistema visualizza il numero sequenza operazione del componente

Vuoto Il sistema visualizza il numero sequenza operazione dell'articolo fantasma

► Come controllare la disponibilità della lista parti

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

Dopo avere controllato la disponibilità delle parti, controllare la disponibilità della lista parti.

1. Nello schermo Gestione lista parti OL, completare il seguente campo e fare clic su Trova:
 - Numero OL
2. Selezionare l'articolo e scegliere Seleziona.

PeopleSoft
Inquiry dettaglio lista parti

Annulla Strumenti

Cod. articolo: 2001 Cro-Moly Frame, Red
Dep./fabbr.: M30 Ubicazione: .
Data richiesta: 24/06/05 Lotto/N. serie: .

Qtà. lotto: . Da qualità: . A qualità: .
Titolo lotto: . Da titolo: . A titolo: .

Qtà transazione Qtà secondaria

Qtà richiesta	11	Impegni ubicati OL	22
Qtà giacenza	200	Impegni ubicati OC	
Qtà disponibile	178	Imp. non ubic. OL/OC	
Ordinata	12	Qtà ordinata	187
Prelevata	1		

3. Nello schermo Inquiry dettaglio lista parti, controllare i seguenti campi:
 - Cod. articolo
 - Qtà richiesta
 - Qtà giacenza
 - Qtà disponibile
 - Ordinata
 - Prelevata
 - Impegni ubicati OL
 - Impegni ubicati OC
 - Imp. non ubic. OL/OC

- Qtà ordinata

Opzioni di elaborazione Inquiry lista parti (P3121)

Scheda Versioni

Queste opzioni di elaborazione consentono di controllare quale versione viene usata quando i seguenti programmi vengono richiamati dal programma Inquiry lista parti.

1. Inquiry ordine di acquisto (P4310)

Vuoto = ZJDE0001

Questa opzione di elaborazione consente di specificare la versione del programma relativo agli ordini di acquisto (P4310). Se questa opzione di elaborazione rimane vuota, il sistema utilizza la versione ZJDE0001.

2. Versione domanda/offerta (P4021)

Vuoto = ZJDE0001

Questa opzione di elaborazione consente di specificare la versione del programma Inquiry domanda e offerta (P4021). Se questa opzione di elaborazione rimane vuota, il sistema utilizza la versione ZJDE0003.

3. Lista parti OL (P3111)

Vuoto = ZJDE0001

Questa opzione di elaborazione serve a specificare la versione che il sistema utilizza quando si seleziona l'opzione riga per passare al programma Lista parti (P3111) dagli schermi Gestione OL di produzione o Dettagli OL. Se questa opzione di elaborazione viene lasciata vuota, il sistema utilizza la versione ZJDE0001 del programma Lista parti.

Le versioni controllano come il programma Lista parti 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. Lista parti ordine di servizio/attrezzatura (P17730)

Vuoto = ZJDE0001

Utilizzare questa opzione di elaborazione per specificare la versione del programma relativo ai dettagli sui materiali OL (P17730) utilizzata dal sistema. Se questa opzione di elaborazione rimane vuota, il sistema utilizza la versione ZJDE0001.

Gestione dei dati relativi alle carenze

Il termine carenze indica materiale non disponibile ma necessario al completamento della quantità di articoli principali prevista da un ordine di lavorazione. Quando si controlla la disponibilità di un articolo per una distinta base o un ordine di lavorazione, gli articoli non disponibili sono preceduti da un segno meno (-).

Le parti con le seguenti caratteristiche vengono monitorati per rilevare eventuali carenze:

- Parti acquistate da una singola fonte
- Parti acquistate di difficile reperimento
- Parti con un leadtime lungo
- Parti indispensabili la cui assenza causa il blocco della linea di produzione
- Parti il cui costo di produzione o acquisizione è elevato
- Parti che devono essere controllate accuratamente
- Parti prodotte in centri di lavoro critici

È possibile modificare i dati relativi agli articoli mancanti per articolo, ordine di lavorazione, deposito/fabbrica e tipo ordine di lavorazione o qualunque combinazione dei valori usando il programma Workbench carenze (P3118). È inoltre possibile rettificare e controllare i dati che indicano come il sistema compensa gli articoli mancanti.

È possibile individuare e controllare i dati relativi alla carenza di un articolo associato a uno o più ordini di lavorazione. Questo programma consente di determinare l'importo della carenza e come sopprimerla. Per individuare le carenze, usare i seguenti criteri:

- Codice deposito/fabbrica e articolo
- Deposito/fabbrica, codice articolo, numero ordine e tipo ordine
- Numero ordine e tipo ordine
- Tipo ordine

È possibile stampare un report contenente tutte le carenze oppure solo i componenti mancanti per uno specifico ordine di lavorazione. I dati per questi report sono contenuti nel File principale gestione carenze (F3118).

► Come rettificare i dati relativi agli articoli mancanti

Nel menu Ordini giornalieri - Produzione discreta (G3111), scegliere Workbench carenze.

1. Nello schermo Workbench carenze di magazzino, completare i seguenti campi, quindi fare clic su Trova:
 - Dep./fabbrica
 - N. ordine
2. Scegliere un record e premere Seleziona.
3. Verificare le seguenti informazioni, se necessario:
 - Data Scad.
 - Quantità Carenza
 - Consegna a Centro lavoro
 - Tipo ord. Coll.
 - Data Richiesta
4. Fare clic su OK.

Opzioni di elaborazione Workbench carenze (P3118)

Versioni

Inserire la versione della caratteristica di reporting. Se vuoto, verrà usata la versione di default ZJDE0001.

1. Per i prelievi di magazzino per OL:
 2. Per gli OL non abbinati:
 3. Per gli OA non abbinati:
Default
1. Inserire il tipo di OL di default. Se vuoto, verrà usato 'WO'.

Stampa dei dati relativi alle carenze

Dal menu Funzioni periodiche - Produzione discreta (G3121), scegliere Carenze componenti.

Il report carenze (R31418) contiene l'elenco dei componenti necessari a completare l'ordine di lavorazione e indica la disponibilità corrente. Esso include i seguenti dati:

- Quantità disponibili
- Quantità ordine
- Quantità necessarie
- Quantità mancanti

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema stampa solo le parti mancanti. Una parte mancante viene inclusa in più ordini solo quando il risultato della somma della quantità in giacenza e della quantità dell'ordine meno la quantità necessaria è negativo.

Questo report può essere generato come parte dei documenti di reparto quando si esegue il programma Elaborazione ordini (R31410).

Nota

Se si usa il programma Gestione magazzino logistico, il report Carenze componenti non include la parti con stato In magazzino.

Nel report Stampa rettifiche carenze (R3118P) sono elencati i dettagli per gli articoli della tabella principale articoli mancanti (F3118). È possibile impostare le opzioni di elaborazione per stampare una o due righe di dettaglio per ogni articolo breve.

Opzioni di elaborazione Carenze componenti (R31418)

Stampa

1. Inserire '1' per stampare solo le parti mancanti.

Stampa solo parti mancanti.

Opzioni di elaborazione Stampa rettifiche carenze (R3118P)

Stampa

1. Inserire 1 per stampare una riga di dettaglio o 2 per stampare due righe di dettaglio.

Inserire la propria selezione

Prelievi, movimenti materiali e kanban

I materiali necessari devono essere inviati al reparto produzione sia quando si usa un ordine di lavorazione che un piano di produzione. È inoltre necessario detrarre le quantità prelevate dal magazzino con un prelievo. Oltre ai movimenti di prelievo, è possibile usare il sistema kanban per diminuire il numero di documenti necessari.

I sistemi Controllo avanzamento produzione e Contabilità produzione usano i movimenti di prelievo per determinare le quantità effettive di materiali usati per la produzione in base alla lista parti per l'ordine di lavorazione o il piano di produzione.

La tabella che segue identifica le caratteristiche dell'integrazione con altri sistemi J.D. Edwards:

Gestione magazzino

Il sistema Gestione magazzino consente di monitorare i materiali tra il magazzino o le ubicazioni e il reparto produzione. Esso consente la gestione dei prelievi e degli impegni, il completamento degli ordini e il monitoraggio delle quantità per l'intero processo produttivo. Il sistema consente di prelevare materiale in due unità di misura diverse, se sono state definite due unità nel programma Anagrafica articolo (P4101). Se l'articolo che si preleva è controllato in base al lotto, e la data di validità è posteriore alla data corrente, il sistema invia un avviso.

Gestione magazzino logistico

Il sistema Gestione magazzino logistico consente di originare le richieste di prelievo mediante i sistemi di produzione permettendo di monitorare automaticamente i movimenti degli articoli nel magazzino.

Prelievo di articoli

Quando l'articolo viene spostato fisicamente non è necessario generare una transazione per il prelievo. Il sistema Controllo avanzamento produzione consente di scegliere in quale momento si desidera generare le transazioni. In questo modo, è possibile scegliere quando si desidera che i record riflettano i prelievi di materiali per l'ordine di lavorazione o il piano di produzione.

Ad esempio, per un ciclo di produzione breve, è possibile sottrarre l'inventario prelevato e contemporaneamente inserire il prodotto completo nell'inventario quando si riportano i completamenti per l'ordine di lavorazione o il piano di produzione. Per cicli di produzione più lunghi, può essere necessario generare movimenti di prelievo in corrispondenza di determinate operazioni nelle istruzioni di ciclo per minimizzare le differenze tra i materiali presenti nel reparto produzione e i materiali che il sistema gestione magazzino indica presenti nel reparto.

Per il prelievo, scegliere uno dei seguenti metodi.

Prelievo manuale	Il sistema sottrae il materiale dal magazzino quando si inserisce la transazione nello schermo dei prelievi.
Scarico preventivo	Il sistema sottrae automaticamente materiale dal magazzino all'esecuzione del programma Elaborazione ordini (R31410).
Scarico retroattivo	Il sistema sottrae materiali dal magazzino quando si registrano articoli dell'ordine di lavorazione o del piano di produzione come completi. Questo si verifica quando si registrano completamenti parziali per l'intera durata del processo produttivo oppure quando si registrano completamenti totali all'ultima operazione delle istruzioni di ciclo. Quando la lista parti include articoli controllati in base al lotto, il sistema preleva dapprima le righe della lista parti con numero lotto in quanto tali quantità sono già impegnate. Se tali quantità non sono sufficienti, il sistema ricerca lotti aggiuntivi nell'ubicazione del centro di lavoro e preleva materiale da tali lotti in base al metodo di impegno.
Scarico retroattivo ore e materiali	Il sistema sottrae automaticamente materiali dal magazzino in corrispondenza del punto di rilevazione per le istruzioni di ciclo. Lo scarico retroattivo ore e materiali consente di scaricare materiali e ore contemporaneamente e di riportare il completamento degli articoli.

Alcuni metodi per il prelievo consentono di prelevare materiali senza visualizzare lo schermo Rettifiche prelievi di magazzino. Altri metodi visualizzano il prelievo per eventuali rettifiche prima che il sistema lo registri.

È possibile eseguire prelievi parziali impostando l'ordine di lavorazione o il piano di produzione ed eseguendo lo scarico retroattivo giornalmente. Se ad esempio il piano di produzione della settimana è 10.000 e lo scarico giornaliero è 2000, è possibile eseguire un prelievo parziale di 2000 per cinque giorni. Il quinto giorno, il piano di produzione è completo.

La data di default della transazione per i movimenti di prelievo è la data corrente del sistema. È possibile inserire una data diversa. Se il prelievo di un articolo è eccessivo, il sistema visualizza un messaggio. È quindi possibile rettificare la quantità o accettare il prelievo.

Il prelievo viene eseguito dall'ubicazione per la quale esiste un impegno. È possibile modificare l'ubicazione di impegno di un articolo. Il programma Prelievi di magazzino per OL (P31113) rilascia correttamente tali impegni. Se si preleva un articolo controllato in base a qualità o titolo da un lotto, ed i valori per qualità e titolo non rientrano nell'intervallo desiderato, il sistema visualizza un avviso.

Quando si esegue un prelievo, il sistema esegue i seguenti aggiornamenti:

- Rilascia gli articoli
- Aggiorna la tabella dell'ubicazione degli articoli (F41021)
- Registra i dati nella tabella Scheda articolo (F4111)
- Aggiorna la tabella Costi di produzione (F3102)
- Aggiorna le unità non contabilizzate nella tabella Lista parti OL (F3111).
- Registra le transazioni CoGe nella tabella Scheda conto (F0911)

È possibile prelevare materiali senza registrare il completamento di un ordine di lavorazione. È inoltre possibile registrare i componenti scartati e il motivo dello scarto.

Nota

Se nella distinta base sono presenti articoli ripetuti, verificare che i numeri di sequenza dell'operazione per quelle righe siano univoci per la distinta base.

Se si usa il programma Gestione magazzino logistico per il prelievo di materiali, nessuna delle parti con stato In magazzino viene prelevata. È necessario aggiornare lo stato a Non in magazzino con la conferma del prelievo mediante una lista di prelievo prima che la parte venga prelevata dal sistema. La lista di prelievo è un documento che indica al personale del magazzino quali articoli prelevare per l'ordine di lavorazione e la relativa ubicazione. La lista di prelievo viene generata all'esecuzione del programma Elaborazione ordini.

•

Vedere inoltre

- ❑ *Prelievo di materiali* nel manuale *Determinazione dei costi e contabilità di produzione* per informazioni relative agli effetti del prelievo sui costi
- ❑ *Conferma dei suggerimenti di prelievo* nel manuale *Gestione magazzino logistico* per informazioni sulle modalità di conferma delle richieste di prelievo

Prelievo materiali con scarico preventivo

Nel menu Ordini giornalieri - Produzione discreta (G3111), scegliere Elaborazione ordini.

Lo scarico preventivo consente di registrare i prelievi di tutto il materiale necessario per completare un ordine di lavorazione quando si elabora l'ordine di lavorazione con il programma Elaborazione ordini (R31410). I materiali includono quelli necessari nell'ultima operazione delle istruzioni di ciclo, settimane o mesi dopo l'inizio del lavoro. Gli articoli vengono prelevati alla data di inizio dell'ordine di lavorazione quando si usa il programma Elaborazione ordini.

Attenzione

Non usare il metodo di scarico preventivo se il ciclo di lavorazione non è sufficientemente breve da garantire lo spostamento fisico dei materiali al reparto produzione il giorno stesso della registrazione del prelievo. Se il ciclo è superiore ad un giorno, i record riportano una discrepanza poiché i materiali sono stati eliminati dai record del magazzino ma non spostati fisicamente.

È possibile utilizzare un'opzione di elaborazione per prelevare tutti gli articoli con scarico preventivo. Se l'opzione di elaborazione viene lasciata vuota, il sistema esegue lo scarico preventivo di ogni articolo associato all'ordine di lavorazione, indipendentemente dal codice di prelievo dell'articolo.

Operazioni preliminari

- ❑ Impostare il codice tipo prelievo nella lista parti.

Prelievo manuale dei materiali

Il programma Prelievi di magazzino (P31113) può essere usato per prelevare manualmente materiali associati a un ordine di lavorazione. Quando si esegue il prelievo, è possibile impostare il sistema in modo da rettificare automaticamente la quantità prelevata in base al fattore di calo o di resa. Questo programma può inoltre essere utilizzato per modificare gli impegni registrati dal sistema. Quando si modificano gli impegni, viene visualizzato un messaggio di errore se la somma delle quantità non corrisponde alla quantità totale richiesta. Il sistema rettifica inoltre il saldo disponibile per ogni ubicazione per la quale la quantità impegnata è stata modificata.

Se si lavora con una lista parti estesa e non è necessario prelevare le quantità componenti allo stesso tempo, il sistema fornisce i campi filtro per visualizzare solo i record componenti per i quali si desidera eseguire prelievi. La lista parti può essere filtrata per sequenza operativa, date richieste, codice articoli componente e numero riga componente. Se si prelevano componenti ai quali è associata una unità di misura secondaria, la riga prelievo deve indicare la quantità prelevata sia nell'unità di misura primaria sia in quella secondaria.

Se agli assemblaggi degli ordini di lavorazione non sono stati assegnati numeri di serie all'inserimento dell'ordine, è possibile assegnarli all'esecuzione del prelievo.

È possibile accedere al programma Ubicazioni multiple (P42053) dallo schermo Rettifiche prelievi di magazzino se è necessario eseguire prelievi da ubicazioni diverse alle ubicazioni visualizzate in tale schermo.

► Come prelevare i materiali da una sola ubicazione

Nel menu Ordini giornalieri - Produzione discreta (G3111), scegliere Prelievi di magazzino.

1. Nello schermo Gestione prelievi di magazzino per OL, completare il seguente campo e fare clic su Trova:
 - Passa a n. ordine
 - Deposito/fabbrica
2. Scegliere un articolo e fare clic su Seleziona.

PeopleSoft®

Rettifiche prelievi di magazzino

OK Trova Annulla Schermo Riga Strumenti

Informazioni di base **Filtri**

N. tipo ordine 451469 W/O Depositor/fabbrica M30
 Lubrificant Process Data transazione 02/10/03 (B)
 Quantit  ordinata/UM 1 EA
 Prel materiale per/UM 1 EA

Record 1 - 5 Personalizza righe

	Prelievo f/g	Codice Articolo	Descrizione	N° sq Oper.	Prelievi	Prelievi Secondari	Data Fine	St Mt	Quantit� Ordinata
☒	1	5001	Oil	10,00	50		31/05/05	20	
☐	1	5002	Rust Inhibitor	20,00			31/05/05	20	
☐	1	5004	Thinner	20,00			31/05/05	20	
☐	1	5003	Graphite	40,00			31/05/05	20	
☐	1							20	

Nota

Completare il passaggio 3 solo se non si desidera eseguire il prelievo del materiale per tutte le quantit  nello stesso momento.

3. Nello schermo Rettifiche prelievi di magazzino scegliere la scheda Filtri, quindi completare i seguenti campi e opzioni e fare clic su Trova:
 - Data iniziale
 - Data finale
 - Sequenza oper. iniziale
 - Sequenza oper. finale
 - Codice Componente
 - Vai a numero riga componente
 - Visualiz. tutte le righe
 - Visualizza solo righe aperte
4. Verificare i campi seguenti:
 - St Mt
 - Quantit  Ordinata
 - Deposito Componente

- Q/tà ordinata Secondaria
 - Ubicazione
 - Numero Lotto/serie
 - Data Scad.
 - Data val. Lotto
5. Fare clic sulla scheda Informazioni di base e completare il seguente campo:
- Prel materiale per/UM
- Usare questo campo per inserire la quantità dell'articolo principale che indica quanti set di parti sono necessari. Se si esegue il prelievo di una quantità parziale di articoli principali, inserire la quantità e fare clic su Trova. L'area dettagli visualizza la quantità parziale da prelevare. Il campo Quantità ordinata indica la quantità di ogni componente che il sistema sottrae dal magazzino.
6. Per sovrascrivere le opzioni di elaborazione relative all'applicazione dei fattori di calo o resa della quantità principale, scegliere la scheda Ulteriori dettagli e attivare una o entrambe le seguenti opzioni:
- Aumento calo
 - Aumento resa
7. Per completare l'elaborazione del prelievo, fare clic su OK.

Nota

Per invertire una transazione, modificare la quantità dell'articolo che si desidera invertire in un numero negativo. Il sistema diminuisce l'importo presente nel campo Quantità ordinata dell'importo dell'inversione.

Per bloccare gli articoli non più necessari, modificare l'articolo, quindi scegliere Chiusura riga dal menu Riga. Il sistema blocca l'articolo e modifica l'informazione del campo Descrizione in ****Riga Fatt. chiusa****.

È possibile associare i componenti ad un assemblaggio serializzato durante i prelievi di magazzino. Se non si conosce il numero dell'assemblaggio, usare il programma Numero di serie assemblaggio (P3105) per visualizzare i numeri assegnati in precedenza agli assemblaggi dell'ordine di lavorazione.

► Come prelevare materiali da più ubicazioni

Nel menu Ordini giornalieri - Produzione discreta (G3111), scegliere Prelievi di magazzino.

1. Nello schermo Gestione prelievi di magazzino per OL, completare il seguente campo e fare clic su Trova:
 - Passa a n. ordine
 - Deposito/fabbrica
2. Scegliere un articolo e fare clic su Seleziona.
3. Nello schermo Rettifiche prelievi di magazzino, fare clic su Trova:

4. Selezionare un articolo, quindi selezionare Ubicazioni multiple nel menu Riga.

5. Nello schermo Selezione ubicazioni multiple, verificare i dati di default dei seguenti campi:
 - Quantità
 - Ubicaz.
 - Lotto/ N. di serie
 - Dep/fabbr
 - Data Scadenza
 - Data validità Lotto
6. Per prelevare materiale da ubicazioni diverse, posizionare il cursore nel primo record vuoto dell'area di dettaglio e completare i seguenti campi:
 - Quantità
 - Ubicaz.
 - Lotto/ N. di serie
 - Dep/fabbr
7. Fare clic su OK.
8. Nello schermo Rettifiche prelievi di magazzino, fare clic su OK.

Opzioni di elaborazione Prelievi di magazzino (P31113)

Scheda Modifica

Queste opzioni di elaborazione consentono di controllare i valori di default per il programma Prelievi di magazzino, ad esempio il tipo documento di default per i prelievi, oltre allo stato oltre il quale il sistema non può più eseguire i prelievi e i codici sospensione lotto che consentono di eseguire il prelievo per un lotto. È anche possibile determinare se un messaggio di errore viene visualizzato quando in seguito ad un prelievo la quantità in giacenza diventa negativa.

1. Tipo documento

Questa opzione di elaborazione serve a specificare il tipo di documento di default inserito dal sistema per effettuare i prelievi di magazzino. 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.

2. Codice stato OL

Questa opzione di elaborazione serve a specificare il codice di stato di default del materiale prelevato nella testata dell'ordine di lavorazione. Il codice di stato dell'OL è un codice definito dall'utente (00/SS) che identifica lo stato dell'ordine di lavorazione utilizzato dal sistema quando si effettua un prelievo materiali. Inserire il codice di stato da inserire come default o sceglierlo dallo schermo Selezione codici definiti dall'utente. Se questo campo viene lasciato vuoto, il sistema non modifica lo stato della testata dell'ordine di lavorazione.

3. Codice stato materiali

Questa opzione di elaborazione serve a specificare il codice di stato di default del materiale prelevato nella testata dell'ordine di lavorazione.

Il codice di stato materiali è un codice definito dall'utente (31/MS) che identifica lo stato del materiale da usare quando si effettua un prelievo materiali. Inserire il codice di stato da inserire come default o sceglierlo dallo schermo Selezione codici definiti dall'utente. Se questo campo viene lasciato vuoto, il sistema non inserisce alcun codice di stato materiale.

4. Limite codice stato OL

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il codice di stato di default che il sistema assegna alla testata dell'ordine di lavorazione, oltre il quale non è possibile eseguire prelievi di materiale.

5. Quantità in giacenza negativa

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema visualizza un messaggio di errore nel caso in cui il prelievo di materiale riduca la giacenza ad una quantità negativa. I valori validi sono:

- 1 Il sistema visualizza un messaggio di errore per le giacenze negative.
- Vuoto Il sistema non visualizza alcun messaggio di errore per le giacenze negative.

6. Storico vendite articolo

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema aggiorna la tabella dello storico delle vendite (F4115) ad ogni prelievo di materiale. I valori validi sono:

- 1 Il sistema aggiorna la tabella storico vendite.

Vuoto Il sistema non aggiorna la tabella storico vendite.

7. Codici sospensione lotto

a. Codice sospensione lotto 1

Questa opzione di elaborazione serve a specificare uno dei cinque codici di sospensione lotto per cui il sistema preleva materiale dal magazzino.

Inserire un codice di sospensione, un asterisco, o lasciare il campo vuoto. Se si inserisce un asterisco in questo campo, il sistema preleva materiale da tutti i lotti sospesi. Se questo campo viene lasciato vuoto, il sistema non preleva materiale dai lotti sospesi.

b. Codice sospensione lotto 2

Questa opzione di elaborazione serve a specificare uno dei cinque codici di sospensione lotto per cui il sistema preleva materiale dal magazzino.

Inserire un codice di sospensione, un asterisco, o lasciare il campo vuoto. Se si inserisce un asterisco in questo campo, il sistema preleva materiale da tutti i lotti sospesi. Se questo campo viene lasciato vuoto, il sistema non preleva materiale dai lotti sospesi.

c. Codice sospensione lotto 3

Questa opzione di elaborazione serve a specificare uno dei cinque codici di sospensione lotto per cui il sistema preleva materiale dal magazzino.

Inserire un codice di sospensione, un asterisco, o lasciare il campo vuoto. Se si inserisce un asterisco in questo campo, il sistema preleva materiale da tutti i lotti sospesi. Se questo campo viene lasciato vuoto, il sistema non preleva materiale dai lotti sospesi.

d. Codice sospensione lotto 4

Questa opzione di elaborazione serve a specificare uno dei cinque codici di sospensione lotto per cui il sistema preleva materiale dal magazzino. Inserire un codice di sospensione, un asterisco, o lasciare il campo vuoto. Se si inserisce un asterisco in questo campo, il sistema preleva materiale da tutti i lotti sospesi. Se questo campo viene lasciato vuoto, il sistema non preleva materiale dai lotti sospesi.

e. Codice sospensione lotto 5

Questa opzione di elaborazione serve a specificare uno dei cinque codici di sospensione lotto per cui il sistema preleva materiale dal magazzino. Inserire un codice di sospensione, un asterisco, o lasciare il campo vuoto. Se si inserisce un asterisco in questo campo, il sistema preleva materiale da tutti i lotti sospesi. Se questo campo viene lasciato vuoto, il sistema non preleva materiale dai lotti sospesi.

8. Prelievi non pianificati

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema elabora i prelievi non pianificati. I valori validi sono:

1 Il sistema elabora i prelievi pianificati.

Vuoto Il sistema non elabora i prelievi pianificati.

9. Tipo documento OA

Quest'opzione di elaborazione definisce il tipo di documento OA di default associato con il prelievo e il ricevimento simultaneo di materiali.

Il tipo di documento Ordine di acquisto è un codice definito dall'utente (00/DT) che indica il tipo di documento utilizzato dal sistema per la ricerca di un ordine di acquisto aperto. Inserire il tipo di documento da inserire come default o sceglierlo dallo schermo Selezione codici definiti dall'utente. Se questo campo viene lasciato vuoto, il sistema utilizza OP (ordine di acquisto) come tipo di documento.

Scheda Visualizzazione

Queste opzioni di elaborazione controllano la visualizzazione dei valori del programma Prelievo di magazzino. Ad esempio, è possibile specificare se visualizzare solo componenti con codici tipi prelievi validi e se le quantità prelevate vengono visualizzate con i fattori di calo o resa già applicati.

1. Codice tipo prelievo

Quest'opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema visualizza tutti i componenti o solo quelli con un tipo di prelievo valido. I valori validi sono:

1 Il sistema visualizza solo i componenti con un tipo di prelievo valido.

Vuoto Il sistema visualizza i componenti con tutti i tipi di prelievo.

4. Applicare calo alla quantità prelievo

1 = Applica

Vuoto = non applica

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema protegge il codice lotto dall'inserimento di dati. I valori validi sono:

1 Il sistema non consente di inserire un valore nel campo

Codice lotto.

Vuoto Il sistema consente di inserire un valore nel campo Codice lotto.

5. Applicare resa alla quantità prelievo

1 = Applica

Vuoto = Non applicare

Quest'opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema inserisce la quantità di prelievo consigliata per i componenti con un codice tipo di prelievo valido.

Il sistema utilizza il valore che si trova nel campo relativo al prelievo dei materiali nello schermo di gestione dei prelievi di magazzino. Il sistema preleva solo gli articoli con quantità destinata al prelievo. I valori validi sono:

1 Il sistema inserisce la quantità.

Vuoto Il sistema non inserisce la quantità.

4. Applicare calo alla quantità prelievo

1 = Applica

Vuoto = non applica

Codice che controlla se il sistema applica il fattore di calo di un articolo principale alla quantità di prelievo consigliata di un componente. I valori validi sono:

1 Il sistema applica il fattore di calo alla quantità di prelievo.

Vuoto Il sistema non applica il fattore di calo alla quantità di

prelievo.

5. Applicare resa alla quantità prelievo

1 = Applica

Vuoto = Non applicare

Codice che indica se il sistema applica la percentuale di scarto

all'operazione alla quantità di prelievo consigliata di un componente. I

valori validi sono:

1 Il sistema applica la percentuale di scarto all'operazione
alla quantità di prelievo.

Vuoto Il sistema non applica la percentuale di scarto
all'operazione alla quantità di prelievo.

6. Selezionare tutte le righe per il prelievo all'inserimento

Questa opzione di elaborazione consente di specificare se il sistema elabora record non visualizzati quando si fa clic su OK. I componenti sono visualizzati nella griglia, pagina per pagina. Fare clic su OK prima di scorrere la pagina per visualizzare ed elaborare tutti i record. I valori validi sono:

Vuoto I record non visualizzati vengono elaborati

1 I record non visualizzati non vengono elaborati

7. Visualizzare solo righe aperte

Questa opzione di elaborazione consente di specificare se il sistema visualizza solo le righe aperte o tutte le righe della griglia nell'area di dettaglio. Una riga viene considerata aperta se non è stata chiusa utilizzando l'opzione riga Chiudi riga. Inoltre, una riga è considerata aperta se la quantità dell'ordine è superiore alla quantità prelevata. I valori validi sono:

Vuoto Visualizza tutte le righe nell'area dettagli.

1 Visualizza solo le righe aperte nell'area dettagli.

Scheda Versioni

Queste opzioni di elaborazione consentono di determinare quali versioni vengono usate quando si richiamano i programmi da Gestione prelievi di magazzino per OL.

1. Gestione mancanti (P3118)

Questa opzione di elaborazione serve a specificare la versione che il sistema utilizza quando si seleziona l'opzione riga per passare al programma di gestione degli articoli mancanti (P3118) dallo schermo delle rettifiche dei prelievi di magazzino. Se questo campo viene lasciato vuoto, il sistema utilizza la versione ZJDE0001 del programma di gestione degli articoli mancanti.

Le versioni controllano come il programma di gestione degli articoli mancanti visualizza i dati.

Per poter soddisfare le proprie esigenze può quindi rivelarsi necessario dover impostare le opzioni di elaborazione in modo che puntino a delle versioni in particolare.

2. Ordini di acquisto aperti (P3160W)

Questa opzione di elaborazione serve a specificare la versione che il sistema utilizza quando si seleziona l'opzione riga per passare al programma di inquiry sui ricevimenti degli ordini di acquisto (P4310) dallo schermo delle Rettifiche prelievi di magazzino. 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.

Per poter soddisfare le proprie esigenze può quindi rivelarsi necessario dover impostare le opzioni di elaborazione in modo che puntino a delle versioni in particolare.

3. Ricevimenti OA (P4312)

Questa opzione di elaborazione serve a specificare la versione che il sistema utilizza quando si seleziona l'opzione riga per passare al programma di gestione dei ricevimenti degli ordini di acquisto (P4312) dallo schermo delle rettifiche dei prelievi di magazzino. Se questo campo viene lasciato vuoto, il programma utilizza la versione ZJDE0008 del programma di gestione dei ricevimenti degli ordini di acquisto.

Le versioni controllano come il programma di gestione dei ricevimenti degli ordini di acquisto visualizza i dati.

Per poter soddisfare le proprie esigenze può quindi rivelarsi necessario dover impostare le opzioni di elaborazione in modo che puntino a delle versioni in particolare.

4. Disposizione e movimento (P43250)

Questa opzione di elaborazione serve a specificare la versione che il sistema utilizza quando si seleziona l'opzione riga per passare al programma di movimento e disposizione delle merci nel ciclo di ricevimento (P43250) dallo schermo delle rettifiche dei prelievi di magazzino. Se questo campo viene lasciato vuoto, il programma utilizza la versione ZJDE0002 del programma di movimento e disposizione delle merci nel ciclo

di ricevimento.

Le versioni controllano come il suddetto programma visualizza i dati. Per poter soddisfare le proprie esigenze può quindi rivelarsi necessario dover impostare le opzioni di elaborazione in modo che puntino a delle versioni in particolare.

Scheda Gestione attrezzature/impianti

Questa opzione di elaborazione controlla se il sistema inserisce automaticamente il codice ordine nel campo subledger della prima nota quando si elaborano ordini di manutenzione.

1. Numero ordine di lavorazione

Questa opzione di elaborazione serve per l'elaborazione degli ordini di lavorazione di produzione nell'opzione di elaborazione Esecuzione gestione attrezzature e impianti. Inoltre, questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema inserisce il numero ordine lavorazione nel campo subledger della prima nota quando il sistema elabora l'ordine di lavorazione di manutenzione. I valori validi sono:

1 Il sistema inserisce automaticamente il codice dell'ordine di lavorazione nel campo Subledger.

Vuoto Il sistema non inserisce il codice dell'ordine di lavorazione nel campo Subledger.

Scheda Interoperabilità

Queste opzioni di elaborazione consentono di controllare il tipo transazione di default per il prelievo e le transazioni relative all'ordine di lavorazione e se viene creato un record prima delle modifiche della testata dell'ordine di lavorazione.

1. Tipo transazione prelievo magazzino

Questa opzione di elaborazione serve a specificare il tipo di transazione utilizzato dal sistema per la funzione di esportazione. Il tipo transazione è un codice definito dall'utente (00/TT) che indica il tipo di transazione per l'ordine di lavorazione. Inserire il tipo di transazione da inserire come default o sceglierlo dallo schermo Selezione codici definiti dall'utente. Se questo campo viene lasciato vuoto, il sistema non usa la funzione di esportazione.

2. Tipo transazione OL

Questa opzione di elaborazione serve a specificare il tipo di transazione di default nella testata dell'ordine di lavorazione che il sistema utilizza durante l'elaborazione delle transazioni di esportazione dati. Se questo campo viene lasciato vuoto, il sistema non esegue l'elaborazione esportazione.

3. Testata ordine di lavorazione situazione iniziale

1 = Includi immagine

2 = Non includere l'immagine

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema visualizza l'immagine di partenza della testata dell'ordine di lavorazione. I valori validi sono:

1 Il sistema include l'immagine.

Vuoto Il sistema non include l'immagine.

Registrazione dello scarto dei componenti

Il programma Scarto componenti (P31116) consente di registrare le quantità scartate nelle tabelle Storico movimenti articolo (F4111) e Lista parti ordini di lavorazione (F3111). Lo storico movimenti articoli fornisce una lista di controllo della quantità scartata e il motivo della transazione.

Il programma Scarto componenti presenta le seguenti caratteristiche:

- Un componente non può essere scartato se non è presente un ordine di lavorazione.
- La quantità totale scartata non può superare la quantità totale prelevata per l'ordine di lavorazione.
- Le transazioni negative sono consentite se il risultato non è un prelievo con valore negativo.
- Le transazioni relative a scarti possono essere inserite in qualunque unità di misura. La quantità scartata viene quindi convertita nell'unità di misura della lista parti e arrotondata all'unità di misura intera quando il sistema aggiorna la tabella Lista parti OL (F3111).

Il sistema usa i dati del numero ordine di lavorazione dalla Tabella principale ordini di lavorazione (F4801) e i dati sui componenti dalla tabella Lista parti OL (F3111).

► Come registrare lo scarto componenti

Nel menu Ordini giornalieri - Produzione discreta (G3111), scegliere Scarto componente.

1. Nello schermo Gestione scarto componenti, completare il seguente campo e fare clic su Trova:
 - Cod. articolo
2. Selezionare l'ordine e fare clic su Seleziona.

PeopleSoft®

Rettifiche scarto componente

OK Annulla Schermo Riga Strumenti

Rettifica per ord. Deposito/fabbrica M30

Data fine 12/06/05

N. ordine/tipo 451021 WO

Data transazione 02/10/03 bj

Quantità ordinata 10 EA

Quantità completata EA

Personalizza griglia									
	2° cod. Compon.	Quantità Prelevata	Quantità Scartata	Quantità Da scartare	UM	Codice Motivo	Spiegazione	Data	Descrizione
☒	9001				CM			02/10/03	250 mm Cr
☐	9002				CM			02/10/03	500 mm Crd
☐	9004				CM			02/10/03	500 mm Crd

3. Nello schermo Rettifiche scarto componente, completare i seguenti campi opzionali e fare clic su OK:

- Quantità Da scartare
- Codice Motivo
- Spiegazione
- Data

Vedere inoltre

- ❑ *Registrazione scarto componenti nel manuale Determinazione dei costi e contabilità di produzione*

Opzioni di elaborazione:Scarto componente (P31116)

Elaborazione

1. Inserire 1 per l'inserimento del codice articolo. Se vuoto, sarà inserito il numero OL.

Modalità di elaborazione

2. Inserire il Codice di stato oltre il quale non è possibile eseguire lo Scarto componente. Un valore vuoto indica che non ci sono restrizioni per lo Scarto componente.

Default

2. Data movimento Scheda movimenti. Se vuoto sarà usata la data corrente.

Data movimento

3. Codice casuale di default

Codice casuale

4. Inserire il tipo di documento associato allo scarto componenti Movimento.

Tipo documento

Elaborazione NS

3. Inserire il tipo di documento usato per prelievi di numeri di serie. Se vuoto verrà utilizzato per default 'IM'.

Tipo documento

Gestione dei kanban

Mentre il fabbisogno di materiali è determinato dalla domanda, il movimento è controllato con indicazioni visive dette *kanban*. I kanban sono quantità predeterminate di componenti, in punti specifici della linea di produzione. I kanban hanno lo scopo di minimizzare le scorte di magazzino per i lavori in corso. Sebbene nella produzione non sia necessario usare i kanban, è possibile usarli per i prelievi di materiali.

Un unico programma gestisce i kanban implementati elettronicamente usando due modalità. Una modalità elabora il consumo del kanban per articolo mentre l'altra elabora la fornitura per articolo. La modalità uso consente di accedere ai kanban nel punto di utilizzo e la modalità di fornitura di accedere nel punto di rifornimento, specificano uno dei seguenti criteri o una combinazione degli stessi:

- Articolo
- Ubicazione
- Fornitore
- Identificazione kanban

Lo schermo Gestione tabella principale kanban (W3157A) consente di elaborare gli assemblaggi esterni. I kanban con assemblaggio esterno hanno un tipo sorgente 4. Quando si preleva kanban con un assemblaggio esterno, il sistema crea un ordine di acquisto per l'articolo finale e un ordine cliente per i componenti. Quando si rilascia il kanban, il sistema conferma la spedizione, il ricevimento acquisti e completa il trasferimento di magazzino.

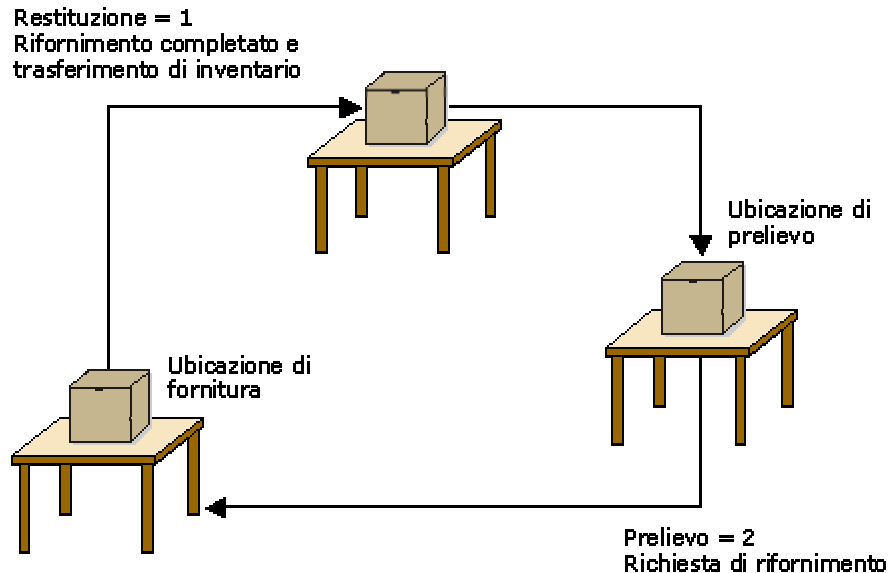
Nota

Gli articoli kanban usati per l'elaborazione esterna devono avere tipo stoccaggio 9 e codice trattamento speciale O.

Elaborazione dei kanban

I kanban possono essere usati in processi a una fase o a due fasi. Nella fase singola, il completamento e il trasferimento all'ubicazione di consumo sono eseguite in un'unica fase nella quale la quantità viene completata direttamente nell'ubicazione di utilizzo e lo stato del kanban passa a registrato (1).

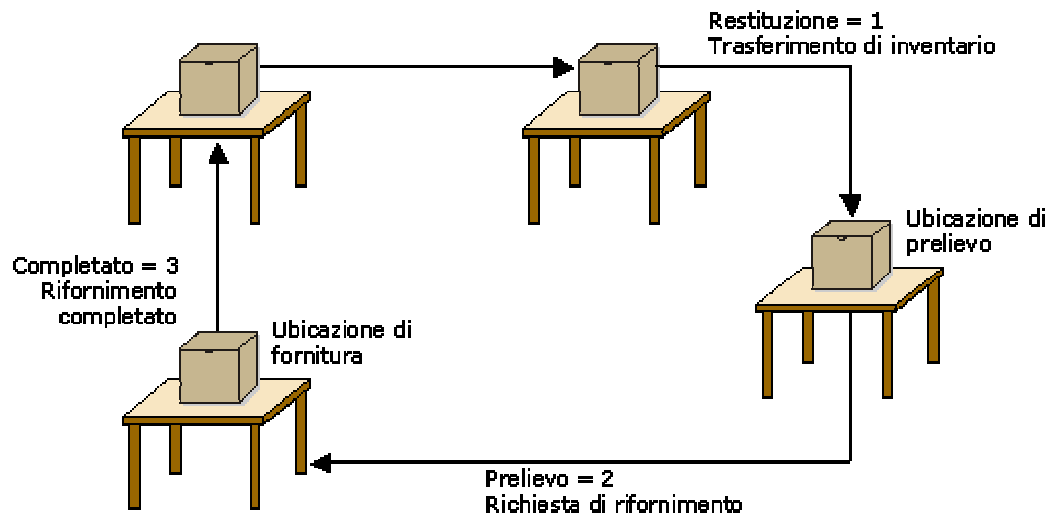
Kanban a una fase



Nella doppia fase, il completamento e il trasferimento all'ubicazione di utilizzo sono riportate separatamente. La quantità viene inviata all'ubicazione di fornitura e lo stato del kanban passa a completato (3). La quantità viene ricevuta fisicamente dall'ubicazione di consumo, si verifica un trasferimento dall'ubicazione di fornitura all'ubicazione di impiego e lo stato del kanban passa a registrato (1). Questo metodo è utile quando si lavora con articoli che richiedono ispezioni o test prima del consumo.

Se si registra una quantità kanban da un fornitore, il sistema può iniziare una transazione di ricevimento se il flag della tabella principale kanban è attivo.

Kanban a due fasi



È possibile elaborare kanban per i seguenti articoli:

- Articoli in magazzino
- Articoli prodotti (assemblaggi o fantasma)
- Articoli forniti dall'esterno

Quando si preleva un kanban registrato nel magazzino, lo stato viene modificato. L'ubicazione di fornitura rifornisce la quantità del kanban. Si procede quindi al completamento e alla restituzione del kanban, con conseguente trasferimento di articoli.

Quando si preleva un kanban prodotto, il programma crea un ordine di lavorazione oppure cerca un piano esistente. L'azione è basata sul codice della procedura di riordino dell'articolo. (Se il sistema non trova un piano, ne crea uno). Quando il sistema crea un piano, allega automaticamente la lista parti e le istruzioni di ciclo. Quando il kanban viene restituito, l'ordine di lavorazione o il piano vengono completati, le parti prelevate, le ore e le quantità inserite e l'articolo principale trasferito all'ubicazione di utilizzo.

Quando si preleva un kanban fornito da un centro di lavorazione o una linea di produzione, e l'articolo è un articolo fantasma, si verifica solo un trasferimento di magazzino. Quando non è presente un ordine di lavorazione o un piano di produzione, l'articolo viene rifornito dalla linea di produzione e il kanban viene completato e rilasciato. Il risultato è una transazione per trasferimento di magazzino, dall'ubicazione di fornitura all'ubicazione di utilizzo.

Un kanban fornito dall'esterno richiede un ordine di acquisto aperto per l'articolo. Tale ordine può essere già esistente oppure in alternativa un ordine creato dal processo di prelievo. Inoltre, quando si preleva il kanban, il sistema può iniziare una transazione EDI (electronic data interchange). Quando si prelevano kanban da un fornitore esterno, il sistema esegue il ricevimento per l'ordine di acquisto.

Vedere inoltre

- ❑ *Invio della pianificazione delle spedizioni kanban nel manuale Interfaccia dati per commercio elettronico* per ulteriori informazioni sulle transazioni EDI relative a kanban

Elaborazione dei kanban per articolo

In base alle impostazioni delle opzioni di elaborazione, è possibile accedere al programma kanban (P3157) in modalità consumo o fornitura. Il programma Consumo kanban consente di accedere a tutti i kanban di una specifica ubicazione. Dopo avere ubicato gli articoli, in base allo stato di ognuno, è possibile modificare lo stato di un'ubicazione di consumo:

- Restituzione (1)
- Prelievo (2)

Il programma Fornitura Kanban consente di accedere a tutti i kanban che devono essere riforniti per articoli immagazzinati o prodotti in una specifica ubicazione di fornitura. Dopo avere ubicato gli articoli, in base allo stato di ognuno, è possibile modificare lo stato di un'ubicazione di fornitura:

- Restituzione (1)
- Completato (3)
-

► Come elaborare il consumo kanban per articolo

Nel menu Elaborazioni quotidiane – Su larga scala (G3115), scegliere Consumo Kanban.

1. Nello schermo Gestione tabella principale kanban, completare i seguenti campi e fare clic su Trova:
 - Ubicazione Di prelievo
 - Codice articolo
2. Per restituire un kanban fornito dalla linea di produzione (per il quale è stato creato un piano di produzione o un ordine di lavorazione), completare i seguenti campi nella scheda Val. default:
 - Turno
 - Codice dipendente
3. Selezionare la riga desiderata, quindi fare clic su Restituisci nel menu Riga.
4. Per prelevare un kanban, scegliere la riga, quindi selezionare Preleva dal menu Riga.

Il sistema visualizza uno schermo Conferma che consente di confermare o cancellare la transazione kanban.

► **Come elaborare la fornitura kanban per articolo**

Nel menu Elaborazioni quotidiane – Su larga scala (G3115), scegliere Fornitura Kanban.

1. Nello schermo Gestione tabella principale kanban, completare i seguenti campi e fare clic su Trova:
 - Deposito Fornitura
 - Codice articolo
2. Per restituire un kanban fornito dalla linea di produzione (per il quale è stato creato un piano di produzione o un ordine di lavorazione), completare i seguenti campi nella scheda Val. default:
 - Turno
 - Codice dipendente
3. Selezionare la riga desiderata, quindi fare clic su Restituisci nel menu Riga.
4. Fare clic su OK.

Opzioni di elaborazione Consumo kanban o Fornitura kanban (P3157)

Modalità

1. Inserire 1 per impostare la modalità Fornitura kanban. Se vuoto, verrà utilizzata la modalità Consumo kanban.

2. Inserire 1 per richiedere conferma della transazione.

3. Inserire lo Stato kanban da visualizzare. Se vuoto, verranno visualizzati tutti gli stati.
Default

1. Codice articolo (facoltativo).

2. Ubicazione (facoltativo).

3. Inserire il numero di ore che corrispondono ad una giornata. Il valore di default è 8.

4. Inserire lo Stato chiuso per un piano di produzione o un OL (default = 99).

5. Tipo distinta base. Se vuoto, verrà usato M.

6. Codice dipendente (facoltativo).
Elaboraz.

1. Inserire 1 per richiamare automaticamente Elaborazione OL (R31410) al momento della creazione di un ordine di lavorazione.

2. Inserire 1 per l'esecuzione diretta del programma Ore e quantità.

3. Inserire 1 per l'esecuzione diretta del programma Prelievi di materiale.

4. Inserire 1 per l'esecuzione diretta del programma Completamenti OL.

5. Inserire 1 per l'esecuzione diretta del programma Conferma spedizione.

6. Inserire 1 per l'esecuzione diretta del programma Trasferimento scorte.
Acquisti

1. Creare ordine di acquisto

Vuoto - Usa ordine già creato

1 - Crea un nuovo ordine

2 - Trova un ordine esistente oppure crea un nuovo ordine

2. Inserire 1 per avviare una transazione EDI 862.

Versioni

Inserire la versione dei seguenti programmi. Se vuoto, verrà utilizzata la versione ZJDE0001.

1. Manutenzione testata piano di produzione (P3109)

2. Disponibilità parti (P30205)

3. Inserimento OL (P48013)

4. Elaborazione OL (R31410)

5. Inquiry ordini non abbinati (P3160W)

6. Inserimento OA (P4310)

7. Stampa OA (R43500). Utilizzato per la generazione di una transazione EDI 862. Se vuoto, verrà usata la versione XJDE0011.

8. Ricevimento OA (P4312). Da richiamare in modalità diretta. Se vuoto, verrà usata la versione ZJDE0008.

9. Scarico retroattivo ore e materiali (P31123)

10. Ore e quantità (P311221)

11. Prelievi di materiale (P31113)

12. Completamenti OL (P31114)

13. Trasferimento scorte (P4113)

14. Inserimento OC (P4210)

15. Conferma spedizione (P4205)

Ordini di lavorazione e piani di produzione

Le attività di schedulazione possono includere il monitoraggio dell'avanzamento dell'ordine di lavorazione, la gestione dei rilasci degli ordini di lavorazione e l'aggiornamento dello stato di qualunque ordine per garantire la validità della pianificazione dei fabbisogni materiali e del piano principale di produzione. Quando si usano le schedulazioni, è possibile visualizzare gli ordini di lavorazione per articolo, pianificatore, cliente, ordine di lavorazione principale, stato, tipo, priorità o in base a una combinazione degli stessi. È anche possibile visualizzare gli ordini di lavorazione ordinati in sequenza per data di inizio o data richiesta. È inoltre possibile accedere ai dati correlati, quali ordini di lavorazione associati, ordini cliente, ordini di acquisto, lista parti e istruzioni di ciclo.

Nota

Il sistema Pianificazione fabbisogni capacità usa le istruzioni di ciclo per gli ordini di lavorazione e i piani di produzione e controlla il carico dei centri di lavoro interessati. In questo modo è possibile gestire il carico dei centri di lavoro per massimizzare la produzione e soddisfare la domanda.

Una volta determinata la schedulazione della produzione, stampare i dati ed eseguire la produzione in un centro di lavoro.

La produzione ripetitiva comporta una domanda continua per una famiglia di prodotti che vengono realizzati su linee di produzione dedicate. Per sfruttare al meglio l'efficienza della linea di produzione, gli articoli vengono schedulati e posti in sequenza usando i programmi Workbench schedulazione linea (P3153) e Workbench ordine sequenziale linea (P3156).

Rettifica dei dati relativi allo stato dell'ordine

Dopo che il reparto di produzione ha ricevuto l'ordine di lavorazione, verificare l'ordine e la capacità di ogni centro di lavoro attraverso il quale l'ordine viene pianificato. Quando si verifica un ordine, è possibile modificare stato, tipo, priorità, designazione del codice di sospensione e il tipo di messaggio in rilievo.

► Come rettificare i dati dell'ordine di lavorazione

Nel menu Ordini giornalieri - Produzione discreta (G3111), scegliere Workbench pianificazione produzione.

1. Nello schermo Gestione della schedulazione ordini, completare i seguenti campi e fare clic su Trova:
 - Deposito/fabbrica
2. Per filtrare in base all'ordine di lavorazione, scegliere la scheda Dati ordine di lavorazione e completare uno dei seguenti campi:
 - Codice articolo
 - Pianificatore
 - Codice Cliente

3. Scegliere la scheda Criterio selezione supplementare e completare uno dei seguenti campi:
 - Tipo ord.
 - Tipo di OL
 - Priorità
 - Fase
 - CAT 02
 - CAT 03
4. Scegliere un numero ordine di lavorazione e fare clic su Seleziona.

PeopleSoft®

Aggiornamento stato OL

OK

Annulla

Schermo

Strumenti

Stato OL

Dettaglio OL aggiuntivo

N. tipo/soc

451004

WO

00200

Touring Bike, Red

Deposito/fabbrica

M30

Codice articolo

220

Transazione

Secondario

N. lotto/serie

UM

EA

Ricerca codice alter.

Ordinata

2000

Data fine

28/06/05

Quantità aperta

2000

Data di inizio

24/06/05

Completata

Scartata

Aggiornamenti stato

Stato

IS

Material Issued

Msg. in rilievo

1

W.O. Scheduling

Tipo

S

Shop Order

Blocco Y/N

N

Do not freeze the order.

Priorità

1

Emergency

Sequenza

5. Nello schermo Aggiornamento stato OL, completare i seguenti campi opzionali e fare clic su OK:
- Stato
 - Tipo
 - Priorità
 - Msg. in rilievo
 - Blocco Y/N
 - Sequenza

Opzioni di elaborazione Workbench pianificazione produzione (P31225)

Default 1

1. Selezionare gli stati o l'articolo

Stato OL iniziale

Stato OL finale

Codice articolo

Codice alternativo articolo

2. Selezione pianificatore e/o cliente

Numero indirizzo - pianificatore

Numero indirizzo - cliente

Default 2

3. Selezionare categorie OL

Tipo ordine di lavorazione

Priorità ordine di lavorazione

Fase (categoria 1)

Categoria 2

2. Selezione pianificatore e/o cliente

Categoria 3

4. Selezionare il tipo di documento OL

Numero indirizzo - pianificatore

Tipo documento OL

Versioni 1

Nota: la versione di default è ZJDE0001

1. Completamenti ordini di lavorazione

2. Scarico retroattivo ore e materiali

3. Prelievo magazzino

4. Inserimento ordine di lavorazione

5. Lista parti ordine di lavorazione

4. Selezionare il tipo di documento OL

6. Ciclo OL

Piano produzione

Stato produzione

Lista parti OL

Ciclo OL

Piano produzione

Stato produzione

Versioni 2

Nota: la versione di default è ZJDE0001

9. Inquiry ordini cliente

10. Inserimento OC

11. Inquiry ordini di acquisto

12. Inserimento ordini di acquisto
Interoperabilità

1. Selezionare le categorie OL

1. Tipo transazione OL

2. Testata ordine di lavorazione situazione iniziale

1 = Includi situazione iniziale

Vuoto = Non includere situazione iniziale

Priorità OL

Fase (categoria 1)

Categoria 2

Categoria 3

Versione Inserimento OL

Versione Inserimento OC

Versione Inserimento OA

Versione Lista parti OL

Versione Ciclo OL

Piano produzione

Documento

1. Selezionare il tipo di documento OL

1. Tipo transazione OL

Tipo documento OL

Versioni

1. Nota: versione di default ZJDE0001.

Versione inquiry ordine cliente

Versione Inquiry OA

Versione Completamenti OL

Versione scarico retroattivo ore e materiali

Versione prelievi magazzino

Versione Inserimento OL

Versione Inserimento OC

Versione Inserimento OA

Versione Lista parti OL

Versione Ciclo OL

Piano produzione

Stato produzione
Interoperabilità

1. Tipo transazione OL

2. Testata ordine di lavorazione situazione iniziale

1 = Includi immagine

2 = Non includere l'immagine

Stampa dei dati di schedulazione per i centri di lavoro

Dal menu Funzioni periodiche - Produzione discreta (G3121), scegliere Lista di assegnazione.

Usare il programma Lista di assegnazione (R31435) per pianificare ed eseguire la produzione in un centro di lavoro. Il programma visualizza i dati relativi alla schedulazione per un centro di lavoro. Il programma Lista di assegnazione (P31220) consente di visualizzare e modificare tali dati.

I dati relativi alla schedulazione per i centri di lavoro sono contenuti nella Tabella principale ordini di lavorazione (F4801) e Ciclo ordini di lavorazione (F3112).

Pianificazione degli articoli su una linea di produzione

Il programma Workbench pianificazione linea (P3153) consente di preparare piani e ordini di lavorazione per la famiglia di articoli prodotti con una linea di produzione. Il programma contiene dati visualizzati in raggruppamenti giornalieri per piani e ordini di lavorazione confermati e pianificati. La pianificazione può essere confermata dopo la rettifica manuale. Le date di inizio e di fine consentono di visualizzare i giorni lavorativi per la linea di produzione compresi nell'intervallo considerato. Quando si crea un piano di produzione o un ordine di lavorazione, oppure il sistema crea un piano, il sistema divide le quantità in parti uguali per i vari giorni lavorativi compresi nell'intervallo specificato nella relazione linea/articolo. Il programma consente di accedere ai seguenti schermi:

- Selezione linee alternative (W3155WC)
- Frazionamento linea (P3156W)
- Gestione distinta base (W30200C)
- Gestione messaggi di dettaglio (W3411D)

Lo schermo Frazionamento linea consente di spostare le quantità pianificate da una linea all'altra. È possibile usare uno dei seguenti metodi:

- La divisione della produzione su due linee con la creazione di una schedulazione per la nuova linea
- Il consolidamento della produzione da due linee a una sola
- Il trasferimento della produzione da una linea all'altra

- Il frazionamento della produzione tra turni sulla stessa linea o su linee diverse

Lo schermo Selezione linee alternative consente di visualizzare tutte le linee per le quali esiste un rapporto linea e articolo per un articolo.

Nota

Il sistema evidenzia i valori in caso di superamento della capacità.

► Come pianificare articoli su una linea di produzione

Nel menu Elaborazioni giornaliere – Ripetitiva (G3115), scegliere Workbench pianificazione linea.

1. Nello schermo Workbench pianificazione linea, completare i seguenti campi:
 - Dep./fabbrica
 - Linea/cella
2. Completare i seguenti campi facoltativi:
 - Data iniziale
 - Data finale

3. Fare clic su Trova.

4. Modificare la quantità pianificata, se necessario.

Se si modifica la quantità totale e si aggiorna il piano, viene visualizzato un avviso prima di dividere la nuova quantità in modo uniforme per l'intero intervallo. La schedulazione deve essere aggiornata prima che il sistema modifichi il record.

5. Per specificare una linea alternativa, scegliere un record e quindi scegliere Linea alternativa dal menu Riga.

PeopleSoft®

Selezione linee alternative

Selezione Chiudi Riga Strumenti

Dep./fabbr. M30

Art. 2031 Aluminum Frame, Touring

Personalizza origine

Linea/ Cella	Descrizione
R-A1	Frame Line 1
R-B1	Frame Line 2

6. Nello schermo Selezione linee alternative, selezionare la linea alternativa, scegliere Selezione/frazionamento dal menu Riga e fare clic su OK:

PeopleSoft®

Frazionamento linea

OK Annulla Strumenti

Dep./fabbr. M30

Cod. articolo 2031 Aluminum Frame, Touring

Personalizza origine

Linea	Descrizione	Quantità	Data Inizio	Data Fine	C T
R-A1	Frame Line 1	160	13/06/05	17/06/05	1

7. Nello schermo Frazionamento linea, completare i seguenti campi per spostare le quantità pianificate da una linea all'altra:
 - Quantità

Nota

Se si accede allo schermo Frazionamento linea direttamente dallo schermo Workbench pianificazione linea, completare il campo Linea.

8. Per specificare i dati relativi a turno e data, completare i campi seguenti:
 - Data Inizio
 - Data Fine
 - C T
9. Per completare il frazionamento, fare clic su OK.

Opzioni di elaborazione Workbench pianificazione linea (P3153)

Default

1. Inserire il codice di stato da utilizzare per la conferma dei valori unitari e/o degli ordini di lavorazione.
2. Inserire il tipo di ordine da utilizzare per la selezione dati. (opzionale).
3. Inserire il codice turno da utilizzare per la selezione dati (opzionale).
4. Inserire il numero di giorni da aggiungere alla data odierna per la data finale di default (opzionale).

Visualizzazione

1. Il codice di stato utilizzato per escludere i piani di produzione chiusi dallo strumento di programmazione (default '99').
2. Inserire '1' per visualizzare i piani di produzione e gli ordini di lavorazione PIANIFICATI.

Versioni

Inserire la versione da utilizzare per ogni programma. Se vuoto, viene utilizzata la ZJDE0001.

1. Stato produzione (P31226)
 2. Programmi di ordinamento sequenziale linea (P3156)
-

-
3. Finestra frazionamento righe (P3156W)
 4. Inserimento/modifica piano produzione (P3109)
 5. Inquiry domanda/offerta (P4021)
 6. Rettifica file messaggi (P3411)
 7. Inserimento ordini cliente (P4210)
 8. Valori unitari/OL produzione (P48013)
Inserire la versione da utilizzare. Se vuoto, si utilizza la versione ZJDE0004.
 9. Disponibilità parti (P30200)
-

Ordinamento sequenziale dei piani in base ad uno schema di classificazione

Il Workbench pianificazione linea (P3156) consente di ordinare i piani dopo avere schedulato la produzione. Questo programma consente di visualizzare solo dati relativi ai piani correnti in importi giornalieri. La schedulazione deve essere aggiornata prima che il sistema modifichi il record. Per ordinare i piani, utilizzare i seguenti criteri:

- Codice categoria
- Numero sequenza

I valori dei codici di categoria sono determinati dalle opzioni di elaborazione del programma Inserimento/modifica piani di produzione (P3109). Ad iniziare dal primo turno e giorno, il programma schedula per una data successiva le quantità occupando la capacità disponibile. Le opzioni di elaborazione consentono di controllare se le quantità vengono pianificate per una data successiva o precedente solo in base ai turni oppure anche ai giorni. In questo modo, le quantità pianificate che eccedono la capacità disponibile, all'interno dell'intervallo temporale selezionato, vengono inserite nell'ultimo turno dell'ultimo giorno.

Se si ordina in base al numero di sequenza, ad iniziare dal primo turno e giorno, il programma schedula per una data successiva le quantità occupando la capacità disponibile. Quando viene creato, il nuovo piano ha un numero sequenza iniziale di 999999 che lo rende l'ultimo della sequenza per il turno. La sequenza di default può essere sovrascritta manualmente modificando il valore di default di un piano esistente, di un piano nuovo o di entrambi. Lo stato di un nuovo piano non può essere superiore al valore dello stato del piano nello schermo Rettifiche costanti produzione (W3009B). Dopo avere rettificato la sequenza, è possibile aggiornare la schedulazione oppure schedulare nuovamente per una data successiva.

► Come schedulare i piani in base ad uno schema di classificazione

Nel menu Elaborazioni giornaliere – Ripetitiva (G3115), scegliere Workbench ordine sequenziale linea.

1. Nello schermo Workbench ordinamento sequenziale, completare i seguenti campi:
 - Dep./fabbrica
 - Linea/cella
2. Completare i seguenti campi facoltativi:
 - Validità da
 - A
3. Fare clic su Trova.
4. Per modificare la sequenza dei piani, completare i seguenti campi e fare clic su OK:
 - C T
 - N° Seq.

Opzioni di elaborazione Workbench ordine sequenziale linea (P3156)

Elaborazione

1. Inserire '1' per consentire la pianificazione per più turni.

2. Inserire '1' per consentire la pianificazione per più giorni. Se vuoto, avendo abilitato la pianificazione per più turni, le ore rimanenti di un giorno verranno applicate all'ultimo turno della giornata.

NOTA: al fine della programmazione per più giorni, occorre aver abilitato la programmazione per più turni.

Default

1. Inserire il numero di giorni da aggiungere alla data odierna per la data di fine validità (opzionale).

2. Inserire il codice di stato da utilizzare per escludere le produzioni completate dallo strumento di programmazione (default '99').

Ore e quantità

Durante la fase di produzione degli articoli in base ad un ordine, è necessario registrare le ore impiegate per la produzione e il numero di articoli (o co-prodotti e sotto-prodotti per la produzione di processo) completati. In questo modo, è possibile controllare l'avanzamento dei lavori e i costi effettivi e confrontarli con ore e quantità standard usati per la creazione del progetto.

Se le stime sono accurate, è possibile usare il programma Scarico retroattivo ore e materiali (P31123) per inserire automaticamente i valori standard in concomitanza delle fasi di rilevazione nelle istruzioni di ciclo. In alternativa, il singolo dipendente inserisce i dati relativi ad ore e quantità completate.

Il sistema Controllo avanzamento produzione si interfaccia con la funzione di inserimento ore del sistema J.D. Edwards relativo perciò le ore e le quantità vengono inserite solo una volta. L'inserimento singolo consente un risparmio di tempo, riduce il rischio di inserire valori errati e garantisce la coerenza dei valori nell'intera azienda.

Il sistema può registrare ore e quantità nel record dell'ordine di lavorazione e nel sistema della contabilità ore. Le ore e le quantità possono essere applicate ad un ordine di lavorazione specifico in modo da consentire di mantenere i dati relativi alla contabilità di produzione accurati. È possibile registrare ore e quantità per ordine di lavorazione o per dipendente in modo da poter inserire sia lavoratori a cottimo che a tariffa oraria.

Il sistema Controllo avanzamento produzione consente di gestire i dati relativi a ore e quantità nello stesso modo in cui vengono inseriti nel programma Ore e quantità (P311221) o Inserimento ore rapido (P051121) nel sistema della contabilità ore. Se si usa il sistema per la contabilità ore insieme al sistema Controllo avanzamento produzione, usare lo schermo del sistema Paghe per l'inserimento di ore e quantità.

Dopo avere inserito ore e quantità in uno degli schermi, è possibile verificare e rettificare i dati prima di eseguire il posting nel sistema per la gestione della contabilità di produzione. Per verificare ore e quantità, è possibile stampare un report o visualizzare i dati su schermo.

Nota

Quando si modifica lo stato di un'operazione rappresentata da istruzioni di ciclo, la modifica non diviene effettiva fino a quando si esegue il programma Aggiornamento ore e quantità (R31422) per aggiornare la tabella Ciclo ordine di lavorazione (F3112).

Il sistema memorizza i dati della testata dello schermo Gestione inserimento ore OL (W311221B) nella Tabella principale ordini di lavorazione (F4801). Il sistema memorizza i dettagli nella tabella Transazioni ore ordine di lavorazione (F31122).

Se si usa il sistema Gestione qualità, durante l'inserimento di ore e quantità per un ordine di lavorazione, è possibile accedere al programma Inserimento risultati test (P3711) per gli articoli completati che richiedono testing.

Vedere inoltre

- ❑ *Registrazione di ore e quantità* nel manuale *Determinazione dei costi e contabilità di produzione* per informazioni sugli effetti dell'inserimento ore sulla contabilità di produzione

- ❑ *Operazioni relative ai risultati dei test* nel manuale *Gestione qualità* per informazioni sull'inserimento dei risultati
- ❑ *Working with Employee Timecards* nel manuale *Time Accounting Guide* per informazioni sui metodi di inserimento ore

Inserimento ore e quantità

Il programma Ore e quantità (P311221) consente di modificare le ore e le quantità effettive di un ordine di lavorazione. Le opzioni di elaborazione consentono di specificare uno dei seguenti formati per l'inserimento ore:

Formato codice ordine	Questo formato consente di registrare ore e quantità per lavoratore in base all'ordine di lavorazione
Formato codice lavoratore	Questo formato consente di registrare ore e quantità relative alle fasi delle istruzioni di ciclo dell'ordine di lavorazione per lavoratore.

Quando si inseriscono ore e quantità, è importante:

- Inserire la quantità completata solo una volta per numero di sequenza operativa. Inserendo la quantità per ogni tipo di ora si crea una differenza di importo.
- Inserire le ore specificando gli orari di inizio e di completamento oppure specificando le ore effettive usando un massimo di due cifre decimali.
- Sottrarre le quantità completate o scartate inserendo valori negativi.
- Se si attiva l'opzione di elaborazione Applicare resa alla quantità completata, il sistema applica la resa percentuale dell'operazione alla quantità completata. Quando si inserisce la quantità completata, il sistema aggiunge automaticamente una riga scarto che viene calcolato in base alla resa percentuale.
- Il sistema verifica che le quantità completate e scartate inserite non superino la quantità dell'operazione.

Nota

Se si usa il programma per l'inserimento ore rapido (P051121), è possibile impostare le opzioni di elaborazione relative alle ore produzione nel programma Ore e quantità.

► Come inserire ore e quantità

Nel menu Report giornalieri ordini - Produzione discreta (G3112), scegliere Ore e quantità

1. Nello schermo Gestione inserimento ore OL, completare i seguenti campi e fare clic su Trova:
 - Data lavoro
 - N. Ordine

Note

Se si usa il formato codice dipendente per l'inserimento ore, il sistema visualizza il campo Codice dipendente e non Numero ordine.

2. Per inserire ore e quantità, fare clic su Aggiungi.

3. Nello schermo Rettifiche inserimento ore, completare i seguenti campi:

- Codice Dipendente
- N° Oper.
- T O
- Cod Turno
- Ore
- Quantità

4. Completare i seguenti campi:

- Codice Attrezzatura
- UM
- St
- Tariffa Dipend.
- Tariffa Attrezz.

- Codice Motivo
5. Completare tutte le righe necessarie a registrare le ore e le quantità completate.
 6. Fare clic su OK.
 7. Nello schermo Gestione inserimento ore OL, verificare i dati inseriti.
Se si desidera eseguire il posting a completo di una quantità, il sistema aggiunge una riga di dettaglio separata per la quantità completata (tipo ore 4). Se è presente dello scarto, il sistema aggiunge una riga per la quantità dello scarto (Tipo ore 5).

Opzioni di elaborazione Ore e quantità (P311221)

Scheda Visualizzazione

Questa opzione di elaborazione consente di controllare la visualizzazione dello schermo Rettifiche inserimento ore (W051131A) nel formato codice dipendente o numero ordine.

1. Visualizzazione

Vuoto = Visualizzazione formato dipendente

1 = Visualizzazione formato numero ordine

Questa opzione di elaborazione consente di specificare se il sistema visualizza gli schermi in base al codice dipendente o al numero ordine. I valori validi sono:

Vuoto

Codice del dipendente

1

Numero ordine

Scheda Default

Queste opzioni di elaborazione consentono di controllare i valori di default per tipo documento e codice stato ordine di lavorazione usati nel programma Ore e quantità.

1. Inserire il Tipo di documento associato all'Avanzamento produzione.

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il tipo di documento (UDC 00/DT) associato all'attività produttiva. Il codice tipo documento viene definito nel programma per la gestione del tipo documento (P40040).

2. Codice stato OL

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il codice di stato di default dell'ordine di lavorazione (UDC 00/SS) usato dal sistema per aggiornare la testata dell'ordine di lavorazione quando le ore e le quantità vengono registrate nelle istruzioni di ciclo dell'ordine di lavorazione. Se questo campo viene lasciato vuoto, il sistema non modifica lo stato dell'ordine di lavorazione.

Scheda Modifica

Queste opzioni di elaborazione consentono di controllare l'elaborazione del programma Ore e quantità, quali ad esempio se il sistema esegue la verifica della quantità o applica la resa percentuale alla quantità completata.

1. Inserire il Codice di stato oltre il quale non è più possibile inserire l'avanzamento produzione.

Questa opzione di elaborazione consente di specificare lo stato (UDC 00/SS) di un ordine di lavorazione oltre il quale non è più possibile inserire alcuna attività.

2. Verifica quantità

Vuoto = Disattiva verifica quantità

1 = Attiva verifica quantità

Questa opzione di elaborazione consente di verificare se la quantità completata e la quantità scartata superano la quantità dell'operazione.

Vuoto

Disattiva verifica

1

Attiva verifica

3. Tariffa dipendente

Vuoto = Visualizza tariffe

1 = Nascondi tariffe

Questa opzione di elaborazione consente di specificare se il sistema visualizza le tariffe manodopera. I valori validi sono:

Vuoto

Visualizza

1

Non visualizza

4. Applicare resa alla quantità completata

Vuoto = Non applicare

1 = Applicare

Questa opzione consente di specificare se il sistema applica la percentuale di resa dell'operazione alla quantità completata dall'utente per un'operazione. La percentuale di resa determina lo scarto. I valori validi sono:

Vuoto

Il sistema non applica la percentuale di resa alla quantità completata.

1

Il sistema applica la percentuale di resa alla quantità completata.

Scheda Versioni

Queste opzioni di elaborazione controllano quale versione viene usata quando i seguenti programmi vengono richiamati dal programma Ore e quantità.

1. Rettifiche risultati test (P3711)

Vuoto = ZJDE0001

2. Workbench schedulazione produzione (P31225)

Vuoto = ZJDE0001

3. Stato produzione (P31226)

Vuoto = ZJDE0001

4. Aggiornamento ore e quantità (R31422)

Vuoto = XJDE0001)

Scheda Interoperabilità

Queste opzioni di elaborazione consentono di controllare il tipo transazione usato dal sistema per le transazioni in uscita ore e quantità e se il sistema crea una transazione prima della modifica per la testata dell'ordine.

1. Tipo transazione OL

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il tipo di transazione di default nella testata dell'ordine di lavorazione che il sistema utilizza durante l'elaborazione delle transazioni di esportazione dati. Se si lascia vuota questa opzione di elaborazione, il sistema non esegue l'elaborazione dell'esportazione.

2. Testata ordine di lavorazione situazione iniziale

Vuoto = Non includere

1 = Includi

Questa opzione di elaborazione consente di specificare se il sistema visualizza l'immagine di partenza della testata dell'ordine di lavorazione. I valori validi sono:

1

Il sistema crea l'immagine di partenza

Vuoto

Il sistema non crea l'immagine di partenza

Aggiornamento ore e quantità

Nel menu Report ordini giornalieri - Produzione discreta (G3112), scegliere Ore e quantità - Aggiornamento.

Per registrare le ore e le quantità nel sistema di produzione, eseguire il programma batch Ore e quantità – Aggiornamento (R31422). Il programma aggiorna la tabella Ciclo ordine di lavorazione (F3112) con le unità manodopera e importi non contabilizzati per ogni operazione dell'ordine di lavorazione. I programmi della contabilità di produzione richiamano da questa tabella i dati correnti. Prima di aggiornare i dati, è possibile trovare e modificare un dato se necessario. Dopo avere eseguito il programma, i dati non sono più disponibili nello schermo Rettifiche inserimento ore (W051131A).

Se si usa il programma Scarico retroattivo ore e materiali (P31123) per inserire ore e quantità, il posting delle transazioni relative alla quantità viene eseguito in tempo reale. Il programma inserisce le transazioni nei punti indicati delle istruzioni di ciclo. Per eseguire il posting delle ore, è necessario eseguire il programma Ore e quantità – Aggiornamento. Il sistema registra solo i record presenti nella sessione corrente. Per questo motivo, se si chiude lo schermo Scarico retroattivo ore e materiali dopo avere inserito i dati relativi alle transazioni, è necessario selezionare i dati nello schermo Rettifiche inserimento ore e modificare i record per aggiornarli.

Quando si esegue questo programma dal menu, usare la selezione dati per aggiornare i record non ancora registrati. Il sistema cerca i dati relativi a ore e quantità nella tabella Transazioni ore ordine di lavorazione (F31122). Il sistema inserisce una P nel campo del codice elaborazione per ogni valore che viene inserito aggiornato per impedire che il record venga aggiornato più volte. Se si accede al programma dallo schermo Rettifiche inserimento ore, il sistema aggiorna le righe dell'inserimento ore visualizzate nello schermo per l'ordine o il dipendente selezionati. Dopo l'aggiornamento, lo schermo si svuota e i record elaborati non vengono visualizzati.

Opzioni di elaborazione Ore e quantità – Aggiornamento (R31422)

Scheda Interoperabilità

Queste opzioni di elaborazione consentono di controllare il tipo transazione per le transazioni ore e quantità in uscita e il richiamo dei programmi batch per i sottosistemi in uscita.

1. Tipo transazione

**Un tipo di transazione
specifico**

**Vuoto = Nessuna elaborazione
di transazioni in uscita**

Quest'opzione di elaborazione serve a specificare il tipo di transazione per le ore e le quantità che il sistema utilizza durante l'elaborazione delle transazioni in uscita. Se questo campo viene lasciato vuoto, il sistema non esegue l'elaborazione delle transazioni in uscita.

2. UBE sottosistema in uscita

1 = L'UBE verrà chiamata

**Vuoto = L'UBE non verrà
chiamata**

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema richiama il sottosistema dopo che il programma Aggiornamento ore e quantità (P31422) ha elaborato le transazioni in uscita. I valori validi sono:

1 Il sistema richiama il sottosistema.

Vuoto Il sistema non richiama il sottosistema.

Scheda SWM

Queste opzioni di elaborazione consentono di controllare l'elaborazione della gestione servizi. Ad esempio, le opzioni controllano se il sistema crea prime note, se viene usata la contabilità flessibile e se il numero ordine debba essere usato come valore di default per il campo subledger.

1. Prime note SWM

1 = Crea prime note SWM

Vuoto = Non crea prime note SWM

Questa opzione di elaborazione consente di specificare se il sistema crea prime note per gli ordini SWM. I valori validi sono:

1

Il sistema crea le prime note.

Vuoto

Il sistema non crea le prime note.

2. Contabilità flessibile

1= Usa contabilità

flessibile

Vuoto = Non usa la

contabilità flessibile

Quest'opzione di elaborazione serve a indicare che questo programma deve eseguire una ricerca delle regole di contabilità flessibile per compilare le voci di costo nella tabella Scheda conto (F0911).

Il sistema ha bisogno della contabilità flessibile per collegare le voci di costo alle prime note. I valori validi sono:

1 Il sistema utilizza la contabilità flessibile.

Vuoto Il sistema non utilizza la contabilità flessibile.

3. Data CoGe

Una data specifica

Vuoto = Usa la data odierna

Questa opzione di elaborazione serve a specificare la data visualizzata nelle prime note. Se questo campo viene lasciato vuoto, il programma usa la data di sistema.

4. Subledger

1 = Inserisce di default il

n. ordine

Vuoto = Non inserisce di

default il n. ordine

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema utilizza il codice dell'ordine di lavorazione come valore di default nel campo Subledger. I valori validi sono:

1 Il sistema utilizza il codice ordine di lavorazione come valore di default.

Vuoto Il sistema non fornisce un valore di default.

5. Tipo documento

Uno specifico tipo di documento

**Vuoto = Valore di default
'IH'**

Questa opzione di elaborazione serve a specificare il tipo di documento di default che il sistema inserisce per le prime note dei componenti che comportano costi extra se non si utilizzano i cicli. 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. Quando si usano i cicli di produzione, il sistema assegna automaticamente il tipo IH. Se questo campo viene lasciato vuoto, il sistema usa il tipo di documento IH.

Scheda Default

Questa opzione di elaborazione controlla lo stato assegnato all'ordine di lavorazione quando le ore e le quantità vengono registrate nel ciclo.

1. Codice stato OL

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il codice di stato dell'ordine di lavorazione (UDC 00/SS) usato dal sistema per aggiornare l'ordine di lavorazione quando le ore e le quantità vengono registrate nelle istruzioni di ciclo dell'ordine di lavorazione. Se

questo campo viene lasciato vuoto, il sistema non modifica lo stato dell'ordine di lavorazione.

Verifica degli stati e delle transazioni

Dopo avere inserito le ore e le quantità, è possibile verificare i dati online oppure su un report stampato. Per verificare le ore e le quantità prima di eseguire il posting, usare il programma Ore e quantità – Prova (R31322). È tuttavia necessario eseguire il programma Ore e quantità – Aggiornamento (R31422) per eseguire il posting delle ore.

È possibile usare il programma Stato ore ordine (P31121) per visualizzare le ore effettive per macchina, manodopera e attrezzaggio inserite per ogni operazione associata a un ordine di lavorazione. È inoltre possibile accedere allo schermo Stato OL – Rettifica ore, dove è possibile verificare i valori effettivi, standard e le differenze per le ore.

È possibile usare il programma Stato quantità ordine (P31122) per visualizzare le quantità inserite confrontandole con le operazioni programmate per l'ordine di lavorazione di un articolo, incluse le quantità effettive ordinate, completate e scartate per ogni operazione. È inoltre possibile accedere allo schermo Stato OL – Rettifica quantità, dove è possibile verificare i valori effettivi, standard e le differenze per le quantità.

È possibile usare il programma Inquiry quantità operazione (P31124) per visualizzare le istruzioni di ciclo, la quantità dell'operazione, la quantità completata e scartata per ordine di lavorazione, ad inclusione delle quantità completate previste e della resa prevista, per ogni operazione e per l'intero ordine di lavorazione. Le opzioni di elaborazione consentono di definire lo stato di default iniziale e finale.

Per verificare le ore e le quantità prima di eseguire il posting, usare il programma Ore e quantità – Prova (R31322).

Verifica delle transazioni ore e quantità

Nel menu Report giornalieri ordini - Produzione discreta (G3112), scegliere Ore e quantità – Prova.

Il programma Ore e quantità – Prova (P31322) consente di stampare un report che elenca tutte le ore manodopera e le quantità completate registrate per un ordine. È possibile stampare le transazioni ore e quantità inserite e verificarle prima di eseguire il posting nel sistema della contabilità generale. Prima di eseguire il posting, è possibile eseguire modifiche o aggiornamenti. Dopo il posting, non è più possibile eseguire modifiche. Il sistema cerca i dati relativi a ore e quantità nella tabella Transazioni ore ordini di lavorazione (F31122).

► Come verificare lo stato delle ore

Nel menu Report giornalieri ordini - Produzione discreta (G3112), scegliere Stato ore ordine.

1. Nello schermo Gestione stato OL - Ore, completare i seguenti campi e fare clic su Trova:
 - N. ordine/tipo

2. Scegliere un'operazione e fare clic su Seleziona.
3. Nello schermo Stato OL – Rettifica ore, verificare i campi Effettivo, Standard, Varianza e % varianza delle sezioni Macchina, Manodopera e Attrezzaggio, quindi fare clic su OK.

► **Come verificare lo stato delle quantità**

Nel menu Report giornalieri ordini - Produzione discreta (G3112), scegliere Stato quantità ordine.

The screenshot shows a software window titled "Order Quantities Status - [Work with Work Order Status - Quantities]". It contains a menu bar (File, Edit, Preferences, Form, Row, Window, Help) and a toolbar with icons for Select, Find, Close, Begin, New, Dis, and Abort. Below the toolbar are input fields for Date Requested (6/28/2005), Order Number (451004), Item Number (220), Qty Ordered (2000), Qty Complete (2), and Qty Scrapped. To the right, there are fields for Branch/Plant (M30), Touring Bike, Red, Projected Comp. (12,000.00), and Projected Yield % (600.00). At the bottom is a table with 7 columns: Oper Seq#, Description, Quantity Completed, Quantity Scrapped, UM, Op St, and Percent Yield.

Oper Seq#	Description	Quantity Completed	Quantity Scrapped	UM	Op St	Percent Yield
10.00	Assembly			EA		
20.00	Assembly			EA		
30.00	Assembly			EA		
40.00	Assembly			EA		
50.00	Test / Inspect			EA		
60.00	Package			EA		

1. Nello schermo Gestione stato OL - Quantità, completare i seguenti campi e fare clic su Trova:
 - N. ordine/tipo
2. Scegliere un numero sequenza operativa e fare clic su Seleziona.

3. Nello schermo Stato OL – Rettifiche quantità, completare i seguenti campi e fare clic su OK:
 - Completato
 - Standard
 - Varianza
 - In opera
 - Scartato
 - Scarto varianza

► Come verificare lo stato delle quantità dell'operazione

Nel menu Report giornalieri ordini - Produzione discreta (G3112), scegliere Inquiry quantità in operazione.

1. Nello schermo Gestione quantità operazione, completare i seguenti campi e fare clic su Trova:
 - Deposito/fabbrica
 - N. ordine/tipo
2. Scegliere un numero ordine e fare clic su Seleziona.
3. Nello schermo Inquiry quantità in operazione, verificare i seguenti campi e fare clic su Annulla:
 - Data completamento

- Compl. previsto/UM
- Resa

Opzioni di elaborazione Inquiry quantità in operazione (P31124)

Default
Informazioni stato

1. Stato iniziale
 2. Stato finale
-

Completamenti

Gli articoli completati nel reparto produzione devono essere registrati nel magazzino. I completamenti registrati nel sistema Controllo avanzamento produzione aggiornano i record quantità nel sistema Gestione magazzino logistico. Il sistema fornisce i programmi e i processi che consentono di registrare i completamenti per gli ordini di lavorazione per la produzione di processo o discreta, come pure i piani di produzione.

Per inserire i completamenti, usare i programmi Scarico retroattivo ore e materiali (P31123) e Workbench completamenti (P3119) per inserire completamenti nei piani di produzione.

Se si usa la gestione a lotti, è possibile completare l'articolo per il lotto esistente oppure creare un nuovo lotto per l'articolo completato e impostarne la data di scadenza. Il sistema calcola varie date per il lotto, quali data di scadenza e di validità, in base ai dati del calcolo data lotto definiti nei programmi Anagrafica articolo (P4101) e Deposito/fabbrica articolo (P41026).

Se si utilizza il sistema Controllo avanzamento produzione insieme ad altri sistemi della J.D. Edwards, sono disponibili le seguenti funzioni di integrazione:

Gestione magazzino

Il sistema Gestione magazzino consente di monitorare i materiali tra il magazzino e il reparto produzione. È possibile gestire prelievi e impegni, completare ordini e monitorare quantità per l'intero processo. Se si impostano dati sull'unità di misura doppia del record principale di un articolo, è necessario inserire quantità completate sia per l'unità di misura primaria che secondaria.

Gestione magazzino logistico

Se si elaborano le transazioni per un deposito/fabbrica che usa la gestione magazzino logistico, il programma Manutenzione dettagli ubicazione (P4602) viene visualizzato quando si inseriscono le transazioni con scarico retroattivo e il sistema crea un secondo record con i dati del dettaglio ubicazione. In questo caso, si selezionano i record del dettaglio ubicazione per l'elaborazione. Per garantire la coerenza dei dati della tabella Dati dettaglio ubicazione (F4602), selezionare i dati nello schermo. La quantità originale elaborata in questo programma, usando il programma Manutenzione dettagli ubicazione, viene visualizzata in alto nello schermo dello scarico retroattivo ore e materiali.

Se all'articolo elaborato corrisponde un'unità di misura o un contenitore, il sistema li inserisce nell'area dettaglio dello schermo della manutenzione dettagli ubicazione. Sebbene tali valori possano essere sovrascritti, il sistema esegue le seguenti verifiche:

- L'unità di misura primaria della struttura e l'ultimo livello specificato sono validi quando si basano sulla conversione dell'unità di misura dell'Anagrafica articolo (P4101).
- Le unità di misura sono visualizzate in ordine dalla più grande alla più piccola.
- La struttura deve avere come risultato la conversione di numeri interi tra unità di misura.

Il sistema consente valori di unità di misura alle seguenti condizioni:

- Ogni unità di misura può contenere solo una quantità parziale per quell'unità di misura.
- È possibile rifornire solo unità di misura di tipo pallet come definito nello schermo Rettifica gruppo unità di misura (W46096B).

Il sistema visualizza sempre lo schermo della manutenzione dettagli ubicazione quando aggiunge articoli al deposito/fabbrica, tranne quando l'articolo viene rimosso e solo un record dettaglio ubicazione è presente per l'ubicazione. In questo caso, la quantità viene rimossa automaticamente dal dettaglio ubicazione singola.

Per quegli articoli completati per i quali è attivata la modalità cross-docking nel record della tabella Deposito articolo (F4102), è possibile determinare se il sistema esegue il movimento tra piattaforme per completare i backorder. È anche possibile specificare se il sistema crea richieste di prelievo per gli articoli in modalità cross-docking.

Quando si inseriscono gli ordini di lavorazione completati, inclusa la quantità completata e la quantità scartata, è possibile eseguire quanto segue:

- Accedere al programma Inserimento risultati test (P3711) per tutti gli articoli che richiedono controlli al completamento
- Verificare il testo generico per l'ordine di lavorazione
- Impostare le opzioni di elaborazione per lotto, ordine di lavorazione e stati operativi di default

Quando si esegue lo scarico retroattivo di un ordine di lavorazione, è possibile eseguire quanto segue:

- Accedere al programma Inserimento risultati test per gli articoli completati che devono essere controllati
- Verificare testo generico per l'articolo principale e le sue operazioni

Gestione ordini cliente

Se si completa parzialmente un ordine di lavorazione generato da un ordine cliente, il sistema può suddividere l'ordine in varie righe a indicare gli impegni parziali. Se l'ordine cliente non contiene impegni ubicati, è possibile impostare le opzioni di elaborazione relative a lotto ordine cliente e ubicazione in modo da aggiornare l'ordine cliente con informazioni sull'ubicazione in seguito a completamento parziale. È anche possibile impostare l'opzione di elaborazione in modo da aggiornare lo stato dell'ordine cliente indipendentemente dal tipo di impegno. È inoltre possibile invertire un completamento parziale. In questo caso, il sistema divide l'ordine di nuovo e crea una riga negativa.

Quando si completa un ordine di lavorazione o un piano di produzione, il sistema esegue quanto segue:

- Aggiorna la tabella dell'ubicazione degli articoli (F41021)
- Crea un record nella tabella Scheda articolo (F4111)
- Aggiorna la tabella Costi di produzione (F3102)
- Aggiorna le unità non contabilizzate nella tabella Lista parti OL (F4801).
- Registra le transazioni CoGe nella tabella Scheda conto (F0911)

Vedere inoltre

- ❑ *Registrazione scarto completamenti nel manuale Determinazione dei costi e contabilità di produzione*

Completamento degli ordini di lavorazione per la produzione discreta

Gli articoli completati nel reparto produzione devono essere registrati nel magazzino. I completamenti registrati nel sistema Controllo avanzamento produzione aggiornano i record quantità nel sistema Gestione magazzino logistico. Per gli articoli per i quali è stata definita un'unità di misura primaria e secondaria, è necessario inserire la quantità completata per entrambe le unità di misura.

Per registrare i completamenti, usare il programma relativo ai completamenti (P31114). Se il prelievo per l'ordine è già stato eseguito manualmente, il completamento viene eseguito senza scarico retroattivo. È possibile registrare tutti gli articoli come completi quando l'ordine di lavorazione è completamente finito, oppure registrare i completamenti parziali per la durata dell'intero processo. La scelta del punto per la registrazione del completamento degli articoli dipende da fattori legati ai tempi del ciclo di produzione. La natura dell'articolo prodotto determina il tipo di completamento registrato, se parziale o totale.

Quando si registrano completamenti parziali, è possibile indicare la fase della produzione ed identificare eventuali ritardi nel processo. Lo schermo Gestione completamenti OL visualizza le quantità completate e scartate e la quantità completata in percentuale per un ordine di lavorazione.

Quando si usa il programma dei completamenti degli ordini di lavorazione per completare una quantità superiore alla quantità ordinata, il sistema evidenzia il campo Quantità completata e visualizza un messaggio indicante che la quantità completata supera quella ordinata. Un ordine di lavorazione può essere completato per più ubicazioni. In questo caso, inserire la quantità totale da completare, quindi dividerla tra le ubicazioni.

Se ad un ordine di lavorazione corrisponde un completamento precedente, il sistema visualizza i dati relativi a lotto, titolo o qualità e ai campi dello stato. Inoltre, se si inserisce una quantità, il sistema aggiunge gli articoli al lotto con qualità o titolo e lo stato corrente.

È possibile eseguire completamenti parziali o totali con o senza scarico retroattivo delle parti. Se si usa lo scarico retroattivo, le transazioni prelievo vengono registrate al completamento oppure in corrispondenza di un punto di rilevazione per lo scarico retroattivo ore e materiali. Per eseguire lo scarico, gli ingredienti devono essere impostati con un codice prelievo che ne consente lo scarico.

Quando si imposta la soglia di completamento nelle opzioni di elaborazione, il sistema aggiorna il campo Stato aggiornamento dello schermo Dettaglio completamento OL in base alle regole per l'impostazione della soglia. Se si usa la gestione lotti, è anche possibile specificare un valore di default per il numero lotto completato, quali ad esempio il codice ordine di lavorazione o il codice ordine cliente associato. È possibile sostituire il valore di default nello schermo.

Operazioni preliminari

- ❑ Se si desidera eseguire un complemento con scarico retroattivo, impostare le opzioni di elaborazione in modo da accedere al programma Prelievi di magazzino (P31113) e identificare la versione del programma da usare.

► Come completare gli ordini di lavorazione senza scarico retroattivo

Nel menu Report giornalieri ordini - Produzione discreta (G3112), scegliere Completamento parziale o Completamento totale.

1. Nello schermo Gestione completamenti OL, completare il seguente campo e fare clic su Trova:
 - Passa al n. ordine
 - Dep./fabb.
2. Scegliere un articolo e fare clic su Seleziona.

PeopleSoft®

Dettaglio completamento OL

OK Annulla Schermo Strumenti

N/tipo/descrizione ordine 451021 W/O Cro-Moly Frame Dep./fabbrica M30

Cod. articolo 2004 Cro-Moly Frame

Stato corrente 40 Started Labor or Material Motivo

Stato aggiornamento 45 Material Issued ☐ Inserire risultati test al compl.

Quantità Lotto/ubicazione

Data completamento 01/10/03 % completamento ordine 0,00

Data ultimo completamento

	Qtà transazione	UM	Qtà secondaria	UM
Quantità completata		EA		
Quantità scartata				
Quantità ordinata	10			
Qtà completata ad oggi				
Qtà scartata ad oggi				

3. Nello schermo Dettaglio completamento OL, selezionare la scheda Quantità e completare il seguente campo:
 - Qtà Compl.
 - Qtà completata Secondaria

Nota

Completare il campo Qtà secondaria se l'articolo che si desidera completare è impostato con unità di misura doppia nel record dell'anagrafica.

4. Completare i seguenti campi facoltativi:
 - Qtà Scartata
 - Data Completam.

Nota

Lo scarto può essere inserito manualmente per un articolo principale. È anche possibile impostare il sistema per calcolare lo scarto automaticamente usando i valori percentuali di scarto o resa nella distinta o nel ciclo.

5. Per completare un ordine di lavorazione in un'ubicazione diversa da quella primaria, selezionare la scheda Lotto/ubicazione, completare i seguenti campi e fare clic su OK:

- Ubicazione
-

Attenzione

Se l'opzione relativa al controllo ubicazione del programma Costanti deposito/fabbrica (P41001) è attivata, è possibile completare gli ordini di lavorazione solo per le ubicazioni definite nel programma Ubicazioni magazzino (P4100).

6. Se si desidera creare un nuovo lotto per un articolo a gestione lotti, completare il seguente campo:

- Lotto/N. serie
-

Nota

È anche possibile impostare le opzioni di elaborazione necessarie per usare il codice degli ordini cliente o di lavorazione come valore di default per il numero lotto.

Se un articolo viene completato per un lotto esistente, le date di scadenza e di validità del lotto vengono richiamate dal record principale del lotto. Per inserire le date lotto corrette è inoltre possibile usare l'uscita schermo Sovrascrivi data lotto nello schermo Dettaglio completamento OL.

7. Fare clic su OK.

Opzioni di elaborazione Completamenti ordini (P31114)

Scheda Default

Queste opzioni di elaborazione consentono di controllare i tipi documenti di default usati per il completamento.

1. Tipo di documento completamenti di magazzino

Questa opzione di elaborazione consente di definire il tipo di documento di default per i completamenti di magazzino. Selezionare il tipo documento da UDC 00/DT (Tipo documento (tutti i tipi)).

2. Tipo di documento scarto di magazzino

Questa opzione di elaborazione consente di definire il tipo di documento di default per le transazioni relative agli scarti. Selezionare il tipo documento da UDC 00/DT (Tipo documento (tutti i tipi)).

Scheda Modifica

Queste opzioni di elaborazione consentono di controllare le elaborazioni, quali prelievi e ciclo ricevimento merci, relative ai completamenti.

1. Scarico retroattivo

Vuoto = non richiamare i prelievi per OL

1 = Esegui prelievi OL interattivamente

2 = Esegui prelievi OL automaticamente

Questa opzione di elaborazione consente di specificare se il sistema preleva materiale per la lista parte in base alla quantità completata. È inoltre possibile specificare se il sistema preleva materiale in modalità interattiva o automaticamente. Se l'opzione è impostata su 1 o 2, è necessario specificare la versione del programma Prelievi di magazzino (P31113) nella scheda Versioni. I valori validi sono:

Vuoto

Il sistema non preleva materiale.

1

Il sistema visualizza lo schermo Prelievi ordini di lavorazione.

2

Il sistema esegue i prelievi automaticamente per ordine di lavorazione.

2. Ciclo ricevimento merci

Vuoto = Non avviare

1= Avviare

Questa opzione di elaborazione consente di specificare se il sistema inizializza il ciclo di ricevimento. In questo modo, il completamento attiva la modalità ispezione prima che la quantità sia immagazzinata.

Per attivare il ciclo ricevimento, è necessario assegnare un ciclo all'articolo usando il programma per la gestione delle relazioni fornitore/articolo (P43090). Il fornitore per l'articolo finito deve essere indicato come -99999999. I valori validi sono:

Vuoto

Il sistema non usa il ciclo di ricevimento.

1

Il sistema usa il ciclo di ricevimento.

3. Codice lotto alternativo

Vuoto = impossibile sostituire il numero lotto

1 = Il numero lotto può essere sostituito

Questa opzione di elaborazione consente di specificare se sovrascrivere il codice lotto alternativo. Se si lascia questa opzione di elaborazione vuota e non si è eseguito alcun completamento per l'ordine di lavorazione, il campo del numero lotto può essere modificato. Se sono stati eseguiti completamenti, il valore del campo non può essere modificato. Il sistema utilizza lo stesso codice lotto per il primo completamento di un dato OL e per tutti i completamenti parziali. Se questa opzione di elaborazione è impostata su 1, è possibile utilizzare un codice lotto alternativo anche se è già stato eseguito un completamento parziale dell'ordine di lavorazione. I valori validi sono:

Vuoto

Il sistema non consente di utilizzare un codice lotto alternativo.

1

Il sistema consente di utilizzare un codice lotto alternativo.

4. Quantità in giacenza negativa

Questa opzione di elaborazione consente di specificare se il sistema visualizza o meno un messaggio di errore quando il materiale completato imposta un valore negativo per le giacenze. I valori validi sono:

Vuoto

Il sistema non visualizza un messaggio di errore per le giacenze negative.

1

Il sistema visualizza un messaggio di errore per le giacenze negative.

5. Inserire 1 per iniziare la rivalutazione WIP (R30837)

Questa opzione di elaborazione consente di specificare se il sistema richiama il programma di rivalutazione WIP (R30837) per rettificare gli importi del work in process per riflettere le modifiche del costo. I valori validi sono:

Vuoto

Non attivare la rivalutazione

1

Attivare la rivalutazione

Scheda Stato OL

Queste opzioni di elaborazione consentono di controllare lo stato assegnato agli ordini di lavorazione completati per intero o parzialmente. Lo stato può anche essere definito come una soglia oltre la quale il sistema non esegue elaborazioni dei completamenti.

1. Codice stato ordine di lavorazione parziale

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il codice di stato da assegnare agli ordini completati parzialmente. Il sistema considera un ordine completato in parte se la quantità completata è inferiore alla percentuale specificata nelle opzioni di elaborazione relative alla soglia di completamento. Se questo campo viene lasciato vuoto, il sistema non aggiorna lo stato automaticamente.

2. Codice stato completato

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il codice di stato da assegnare agli ordini completati. Se questo campo viene lasciato vuoto, il sistema non aggiorna lo stato automaticamente. L'ordine viene considerato completato se la quantità completata è uguale a o superiore alla percentuale specificata quale soglia di completamento.

3. Soglia di completamento

Questa opzione di elaborazione consente di specificare la soglia percentuale oltre la quale il sistema considera l'ordine completato. Ad esempio, se si inserisce 95, il sistema aggiorna lo stato dell'ordine a completo quando si raggiunge il 95%. Ad esempio, se la soglia di completamento è zero, il sistema aggiorna lo stato dell'ordine a completo quando si raggiunge il 100%. Se la quantità completata non raggiunge la soglia, il sistema imposta lo stato a parzialmente completato. Se un ordine cliente viene allegato o un ordine di lavorazione prevede un movimento, qualsiasi soglia diversa da 100% viene ignorata.

4. Limite stato ordine di lavorazione

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il codice di stato OL (00/SS) al quale, o oltre il quale, il sistema non può più eseguire il programma per il completamento degli ordini di lavorazione (P31114). Ad esempio, se questa opzione di elaborazione è impostata a 95 e l'ordine di lavorazione ha raggiunto lo stato 95, il sistema genera un messaggio di errore se si tenta di eseguire il programma di completamento. Se questo campo viene lasciato vuoto, il sistema elabora gli ordini di lavorazione a prescindere dallo stato.

Scheda Codici sospensione lotto

Queste opzioni di elaborazione consentono di specificare i codici sospensione lotto per i quali il sistema elabora il completamento. È possibile inserire fino a 5 codici sospensione lotto.

Se si inserisce un asterisco in uno di questi campi, il sistema elabora i completamenti per tutti i lotti sospesi. Inoltre, se questi campi sono lasciati vuoti, il sistema non elabora i completamenti per nessun lotto sospeso.

1. Scarico retroattivo

Vuoto = non richiamare i prelievi per OL

1 = Esegui prelievi OL interattivamente

2 = Esegui prelievi OL automaticamente

Questa opzione di elaborazione serve a specificare uno dei cinque codici

di sospensione lotto per cui il sistema elabora il completamento degli ordini. Inserire un codice di sospensione, un asterisco, o lasciare il campo vuoto. Se si inserisce un codice di sospensione, il sistema elabora i completamenti verso quel codice di sospensione. Se si inserisce un asterisco, il sistema elabora i completamenti per tutti i lotti sospesi. Se questo campo viene lasciato vuoto, il sistema non elabora i completamenti per nessun lotto sospeso.

2. Ciclo ricevimento merci

Vuoto = Non avviare

1= Avviare

Questa opzione di elaborazione serve a specificare uno dei cinque codici di sospensione lotto per cui il sistema elabora il completamento degli ordini. Inserire un codice di sospensione, un asterisco, o lasciare il campo vuoto. Se si inserisce un codice di sospensione, il sistema elabora i completamenti verso quel codice di sospensione. Se si inserisce un asterisco, il sistema elabora i completamenti per tutti i lotti sospesi. Se questo campo viene lasciato vuoto, il sistema non elabora i completamenti per nessun lotto sospeso.

3. Codice lotto alternativo

Vuoto = impossibile sostituire il numero lotto

1 = Il numero lotto può essere sostituito

Questa opzione di elaborazione serve a specificare uno dei cinque codici di sospensione lotto per cui il sistema elabora il completamento degli ordini. Inserire un codice di sospensione, un asterisco, o lasciare il campo vuoto. Se si inserisce un codice di sospensione, il sistema elabora i completamenti verso quel codice di sospensione. Se si inserisce un

asterisco, il sistema elabora i completamenti per tutti i lotti sospesi.

Se questo campo viene lasciato vuoto, il sistema non elabora i completamenti per nessun lotto sospeso.

4. Quantità in giacenza negativa

Questa opzione di elaborazione serve a specificare uno dei cinque codici di sospensione lotto per cui il sistema elabora il completamento degli ordini. Inserire un codice di sospensione, un asterisco, o lasciare il campo vuoto. Se si inserisce un codice di sospensione, il sistema elabora i completamenti verso quel codice di sospensione. Se si inserisce un asterisco, il sistema elabora i completamenti per tutti i lotti sospesi. Se questo campo viene lasciato vuoto, il sistema non elabora i completamenti per nessun lotto sospeso.

5. Inserire 1 per iniziare la rivalutazione WIP (R30837)

Questa opzione di elaborazione serve a specificare uno dei cinque codici di sospensione lotto per cui il sistema elabora il completamento degli ordini. Inserire un codice di sospensione, un asterisco, o lasciare il campo vuoto. Se si inserisce un codice di sospensione, il sistema elabora i completamenti verso quel codice di sospensione. Se si inserisce un asterisco, il sistema elabora i completamenti per tutti i lotti sospesi. Se questo campo viene lasciato vuoto, il sistema non elabora i completamenti per nessun lotto sospeso.

Scheda Ordini cliente

Queste opzioni di elaborazione consentono di controllare i dati che il sistema usa per elaborare i completamenti associati agli ordini cliente.

1. Codice stato ordine di lavorazione parziale

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il codice che il sistema utilizza per il completamento del codice lotto e dell'ubicazione completamento. I valori validi sono:

1

Il sistema utilizza il codice dell'ordine cliente come codice lotto completamento.

2

Il sistema utilizza il codice ordine cliente come ubicazione di completamento e il numero della riga dell'ordine cliente come codice lotto di completamento.

3

Il sistema utilizza il codice dell'ordine di lavoro come codice lotto completamento.

2. Codice stato completato

Questa opzione di completamento consente di specificare se il sistema aggiorna l'ordine cliente correlato impegnando gli articoli per l'ordine relativo, dividendo la riga di dettaglio dell'ordine quando si verifica un completamento parziale e aggiornando i campi codice lotto e codice ubicazione dall'ordine di lavorazione. I valori validi sono:

Vuoto

Non aggiorna l'ordine cliente.

1

Aggiorna l'ordine cliente.

4. Limite stato ordine di lavorazione

Questa opzione di elaborazione consente di specificare se il sistema aggiorna il codice di stato successivo nell'ordine cliente collegato. I valori validi sono:

Vuoto

Non aggiorna

1

Aggiorna

3. Soglia di completamento

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il codice di stato successivo di default dell'ordine cliente. Il sistema usa questa opzione solo se l'opzione Aggiornamento codice di stato successivo è impostata su aggiornamento.

Inserire il codice di stato da UDC 40/AT (Codici attività/stato). Se questo campo resta vuoto, il sistema utilizza lo stato successivo dell'ordine cliente dalle regole di avanzamento dell'ordine.

5. Visualizza schermo Rilascio ordini in backorder

Vuoto = Non visualizza lo schermo.

1 = Visualizza lo schermo.

Questa opzione di elaborazione consente di specificare se il sistema richiama il programma Rilascio backorder (42117) per gli articoli in backorder completati. Questo programma consente di visualizzare gli articoli in backorder e scegliere di inviarli immediatamente. È inoltre possibile assegnare una priorità ai backorder esistenti. Se si

inserisce 1 in questa opzione, specificare nella scheda Versioni la versione da usare. I valori validi sono:

Vuoto

Non richiamare il programma

1

Richiama il programma

Scheda Elaborazione

Queste opzioni di elaborazione consentono di specificare se il sistema permette i co/sottoprodotti non pianificati e se questi vengono prelevati separatamente o consolidati.

1. Codice sospensione lotto 1

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema elabora i completamenti dei co-prodotti e dei sottoprodotti non pianificati. I

valori validi sono:

Vuoto Il sistema non elabora i completamenti di co-/sottoprodotti non pianificati.

1 Il sistema non elabora i completamenti di co-/sottoprodotti non pianificati.

2. Codice sospensione lotto 2

Questa opzione di elaborazione consente di determinare se gli ingredienti prelevati sono collegati all'articolo di processo o ad ogni co-prodotto o sottoprodotto completato dal sistema. Questa opzione viene usata solo se l'opzione dello scarico retroattivo è impostata per richiamare il programma Prelievi di magazzino (P31113). I valori validi sono:

Vuoto

Il sistema preleva gli ingredienti in relazione all'articolo di processo.

1

Il sistema preleva gli ingredienti in relazione ai co-prodotti e ai sottoprodotti.

Nota: Se si sceglie 1, è possibile monitorare i lotti fino al prodotto finale.

Scheda N. di serie

Queste opzioni di elaborazione consentono di controllare le modalità di elaborazione dei completamenti quando il numero di serie è allegato agli ordini di lavorazione.

1. Richieste di posizionamento

Vuoto = Non elaborare richieste

1 = Elabora solo richieste di posizionamento

2 = Elabora richieste di posizionamento usando il sottosistema

Questa opzione di elaborazione consente di specificare se il sistema duplica il numero del lotto, il numero di serie oppure entrambi, che esistono già nel sistema. I valori validi sono:

Vuoto

Il sistema non duplica numeri di serie o lotto

1

Il sistema duplica numeri di serie o lotto

2. Inserimento codici

Vuoto = Assegnati automaticamente dal sistema

1 = Assegnati dall'utente

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il tipo di documento di default utilizzato dal sistema per l'assegnazione dei numeri di serie. I tipi di documento sono elencati in UDC 00/DT (Tipo documenti- tutti i tipi). Se si lascia vuota questa opzione di elaborazione, il sistema usa IM come valore di default.

Scheda Gestione magazzino

Queste opzioni di elaborazione consentono di controllare i dati rilevanti all'integrazione con il sistema Gestione magazzino logistico.

1. Lotto ordine di lavorazione e ubicazione di default

1 = Usa numero ordine cliente come numero lotto

2 = Usa numero ordine cliente come ubicazione, e il numero riga ordine cliente come numero lotto

3 = Usa numero OL come numero lotto

Questa opzione di elaborazione consente di specificare se le richieste di posizionamento vengono elaborate. Per la modalità 2, specificare la versione del programma da usare per il driver di selezione dell'ubicazione (R46171) nella scheda versioni. I valori validi sono:

Vuoto

Il sistema non elabora le richieste di posizionamento.

1

Il sistema elabora solo le richieste di posizionamento.

2

Il sistema elabora le richieste di posizionamento quando accede al sottosistema.

2. Inserimento codici

Vuoto = Assegnati automaticamente dal sistema

1 = Assegnati dall'utente

Questa opzione di elaborazione consente di specificare se il sistema assegna i numeri di immatricolazione automaticamente o consente all'utente di inserire il valore. Usare questa opzione di elaborazione solo se la funzionalità numero di immatricolazione è attiva a livello di articolo/fabbrica nel programma per la definizione dell'unità di misura (P46011). I valori validi sono:

Vuoto

I numeri di immatricolazione sono assegnati automaticamente.

1

I numeri di immatricolazione sono assegnati manualmente.

Trasf. tra piattaforme

Queste opzioni di elaborazione consentono di controllare l'elaborazione della modalità cross-docking.

1. Trasferimento tra piattaforme

Vuoto = Nessun trasferimento

1 = Trasferimento quando necessario

2 = Trasferimento pianificato

3 = Trasferimento necessario e pianificato

Questa opzione di elaborazione consente di specificare se il sistema esegue trasferimenti senza stoccaggio, pianificati oppure entrambi. Il sistema esegue trasferimenti pianificati solo per gli articoli per i quali è stato attivato il codice trasferimento nel record deposito/fabbrica. I valori validi sono:

Vuoto

Non usa il trasferimento tra piattaforme

1

Usa il trasferimento senza stoccaggio (solo per articoli di magazzino logistico)

2

Usa trasferimenti pianificati

3

Usa entrambi

1. Trasferimento tra piattaforme

Vuoto = Nessun trasferimento

1 = Trasferimento quando necessario

2 = Trasferimento pianificato

3 = Trasferimento necessario e pianificato

Questa opzione di elaborazione consente di specificare se il sistema crea una richiesta di prelievo quando esegue un trasferimento pianificato tra piattaforme. I valori validi sono:

Vuoto

Non crea richiesta di prelievo.

1

Crea richiesta di prelievo.

2

Genera la richiesta e la elabora nel sottosistema.

3. Stato successivo alternativo per ordini cliente

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il codice di stato successivo di default dell'ordine cliente. Il sistema utilizza questa opzione di elaborazione solo se si utilizza il trasferimento pianificato.

Scegliere il codice di stato da UDC 40/AT (Codici attività/stato). Se questo campo resta vuoto, il sistema utilizza lo stato successivo dell'ordine cliente dalle regole di avanzamento dell'ordine.

4. Stato iniziale ordine cliente

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il codice stato iniziale dell'ordine cliente per il trasferimento tra piattaforme durante il completamento dell'ordine. Il sistema utilizza questa opzione di elaborazione solo se si utilizza il trasferimento pianificato.

5. Stato finale ordine cliente

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il codice stato finale dell'ordine

cliente per il trasferimento tra piattaforme durante il completamento dell'ordine. Il sistema utilizza questa opzione di elaborazione solo se si utilizza il trasferimento pianificato.

Scheda Versioni

Queste opzioni di elaborazione consentono di controllare le versioni dei seguenti programmi che il sistema utilizza per l'elaborazione dei completamenti:

1. Inserimento OL (P48013)

Questa opzione di elaborazione consente di specificare la versione che il sistema utilizza per richiamare il programma Inserimento/modifica ordini (P48013) dallo schermo Dettagli completamento ordine di lavorazione. La modalità di visualizzazione dei dati è controllata dalle versioni. Se si lascia vuota questa opzione di elaborazione, il sistema utilizza la versione ZJDE0001.

2. Prelevi ordine di lavorazione (P31113)

Questa opzione di elaborazione serve a specificare la versione del programma Prelevi per OL utilizzata dal sistema. Il sistema necessita unicamente di quest'opzione di elaborazione se l'opzione Prelevi per OL è impostata su Esegui.

Se questo campo viene lasciato vuoto, il sistema utilizza la versione ZJDE0001. Questa versione controlla il modo in cui il programma Prelevi per OL visualizza i dati.

3. Rettifiche risultati test (P3711)

Questa opzione di elaborazione consente di specificare la versione da utilizzare quando si richiama il programma per la rettifica dei risultati del test (P3711) dallo schermo Dettagli completamento ordine di lavorazione. La modalità di visualizzazione dei dati è controllata dalle versioni. Se si lascia vuota questa opzione di elaborazione, il sistema utilizza la versione ZJDE0001.

4. Rivalutazione WIP (R30837)

Questa opzione di elaborazione consente di specificare la versione del report rivalutazione WIP (R30837) utilizzata dal sistema. Se si lascia vuota questa opzione di elaborazione, il sistema utilizza la versione ZJDE0001.

5. Versione richiesta prelievo (R46171)

Questa opzione di elaborazione consente di specificare la versione del driver di selezione dell'ubicazione (R46171) usato per creare richieste di prelievo durante il trasferimento tra piattaforme pianificato. Se si lascia vuota questa opzione di elaborazione, il sistema usa la versione ZJDE0001.

6. Versione Driver selezione ubicazione (R46171)

Questa opzione di elaborazione consente di specificare la versione che il sistema utilizza quando si richiama il programma di selezione dell'ubicazione (R46171). Se si lascia vuota questa opzione di elaborazione, il sistema utilizza la versione ZJDE0001. La modalità di visualizzazione dei dati è controllata dalle versioni.

7. Versione rilascio backorder (P42117)

Questa opzione di elaborazione consente di specificare la versione di Rilascio backorder (P42117) che il sistema utilizza per completare le scorte con articoli in backorder. Questa versione controlla la modalità di visualizzazione dei dati. Inserire una versione se l'opzione relativa al rilascio backorder nella scheda degli ordini cliente è impostata su 1. Se si lascia vuoto, viene usata la versione ZJDE0001.

8. Workbench carenze (P3118)

Questa opzione di elaborazione consente di specificare la versione da utilizzare quando si richiama il programma per la rettifica delle carenze (P3118) dallo schermo Dettagli completamento ordine di lavorazione. La modalità di visualizzazione dei dati è controllata dalle versioni. Se si lascia vuota questa opzione di elaborazione, il sistema utilizza la versione ZJDE0001.

Scheda Interoperabilità

Queste opzioni di elaborazione consentono di controllare il tipo di transazione di default che il sistema usa per elaborare le transazioni di esportazione e per identificare il sottosistema in uscita.

1. Trasferimento tra piattaforme

Vuoto = Nessun trasferimento

1 = Trasferimento quando necessario

2 = Trasferimento pianificato

3 = Trasferimento necessario e pianificato

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il tipo di transazione utilizzato dal sistema per l'elaborazione di interoperabilità in uscita. I tipi transazione sono elencati in UDC 00/TT (tipi transazione). Il sistema assegna un tipo transazione alla transazione quando completa l'ordine di lavorazione. Se si lascia vuota questa opzione, il sistema non esegue l'elaborazione dell'interoperabilità in uscita.

1. Trasferimento tra piattaforme

Vuoto = Nessun trasferimento

1 = Trasferimento quando necessario

2 = Trasferimento pianificato

3 = Trasferimento necessario e pianificato

Questa opzione di elaborazione consente di specificare se il sistema attiva il sottosistema dopo che il programma per i completamenti degli ordini (P31114) ha completato l'elaborazione di una transazione in uscita. I valori validi sono:

Vuoto

Il sistema non attiva il sottosistema.

1

Il sistema attiva il sottosistema.

3. Testata ordine di lavorazione situazione iniziale

Vuoto = Non includere

1 = Includi

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema visualizza l'immagine di partenza della testata dell'ordine di lavorazione. I valori validi sono:

1 Il sistema include l'immagine.

Vuoto Il sistema non include l'immagine.

► **Come completare gli ordini di lavorazione con scarico retroattivo**

Nel menu Report giornalieri ord. - Produzione discreta (G3112), scegliere Completamento con scarico retroattivo.

1. Nello schermo Gestione completamenti OL, completare il seguente campo e fare clic su Trova:
 - Passa al n. ordine
 - Dep./fabb.
2. Scegliere un articolo e fare clic su Seleziona.
3. Nello schermo Dettaglio completamento OL, selezionare la scheda Quantità e completare il seguente campo:
 - Qtà Compl.
 - Qtà completata Secondaria

Nota

Completare il campo Qtà secondaria se l'articolo che si desidera completare è impostato con unità di misura doppia nel record dell'anagrafica.

4. Completare i seguenti campi opzionali:
 - Qtà Scartata
 - Data Completam.

Nota

Lo scarto può essere inserito manualmente per un articolo principale. È anche possibile impostare il sistema per calcolare lo scarto automaticamente usando i valori percentuali di scarto o resa nella distinta o nel ciclo.

5. Per completare un ordine di lavorazione in un'ubicazione diversa da quella primaria, selezionare la scheda Lotto/ubicazione, completare i seguenti campi e fare clic su OK:
 - Ubicazione
6. Se si desidera creare un nuovo lotto per un articolo a gestione lotti, completare il seguente campo:
 - Lotto/N. serie
7. Fare clic su OK.

PeopleSoft

Rettifiche prelievi di magazzino

OK Trova Annulla Schermo Riga Strumenti

Informazioni di base Ulteriori dettagli Filtri

N. tipo ordine 451004 IWO Deposito/fabbrica M30

Touring Bike, Red Data transazione 01/10/03

Quantità ordinata/UM 2000 EA

Prel materiale per/UM 1 EA

Record 1 - 1 Personalizza griglia

Prelievo 1°	Codice Articolo	Descrizione	N° sq Oper.	Prelievi	Prelievi Secondari	Data Fine	St Mt	Quantità Ordinata
✓	0						20	

8. Nello schermo Rettifiche prelievi di magazzino, verificare le quantità del prelievo e fare clic su OK per prelevare il materiale.

► Come completare un ordine di lavorazione per ubicazioni multiple

Nel menu Report giornalieri ord. - Produzione discreta (G3112), scegliere Completamento parziale.

1. Nello schermo Gestione completamenti OL, completare il seguente campo e fare clic su Trova:

- Passa al n. ordine
 - Dep./fabb.
2. Scegliere un numero ordine e fare clic su Seleziona.
 3. Nello schermo Dettaglio completamento OL, selezionare la scheda Quantità e completare i seguenti campi per l'articolo:
 - Qtà Compl.
 - Qtà completata Secondaria

Nota

Completare il campo Qtà secondaria se l'articolo che si desidera completare è impostato con unità di misura doppia nel record dell'anagrafica.

4. Completare i seguenti campi opzionali:
 - Qtà Scartata
 - Data Completam.

Nota

Lo scarto può essere inserito manualmente per un articolo. È anche possibile impostare il sistema per calcolare lo scarto automaticamente usando i valori percentuali di scarto o resa nella distinta o nel ciclo.

5. Per completare la quantità in più ubicazioni, scegliere Ubicazioni multiple dal menu Schermo.
6. In Selezione ubicazioni multiple, completare i seguenti campi per tutte le ubicazioni per le quali si desidera completare gli articoli principali:
 - Quantità
 - Ubicazione
7. Completare il seguente campo opzionale:
 - Lotto/ N. di serie
8. Fare clic su OK.
9. Nello schermo Dettaglio completamento OL, fare clic su OK.

Rilascio backorder durante i completamenti

La creazione di un ordine cliente nel sistema Controllo avanzamento produzione genera automaticamente un ordine di lavorazione per fornire l'articolo ordinato (ordine cliente con tipo riga W). Se la data richiesta dell'ordine cliente è a breve scadenza e non consente la produzione dell'articolo, in base al leadtime dell'articolo, la quantità dell'ordine può essere identificata come backorder. In questo caso, è possibile utilizzare il programma Rilascio ordini in backorder online (P42117) durante il completamento dell'ordine per rilasciare il backorder dell'articolo.

Operazioni preliminari

- ❑ Per rilasciare i backorder durante il completamento, impostare le opzioni di elaborazione in modo da richiamare il programma per il rilascio dei backorder (P42117) e identificare la versione del programma da usare.

► Come rilasciare i backorder durante i completamenti

Nel menu Report giornalieri ord. - Produzione discreta (G3112), scegliere Completamento totale.

1. Nello schermo Gestione completamenti OL, completare il seguente campo e fare clic su Trova:
 - Passa al n. ordine
 - Dep./fabb.
2. Scegliere un numero ordine e fare clic su Seleziona.
3. Nello schermo Dettaglio completamento OL, selezionare la scheda Quantità e completare il seguente campo:
 - Qtà Compl.
 - Qtà completata Secondaria

Nota

Completare il campo Qtà secondaria se l'articolo che si desidera completare è impostato con unità di misura doppia nel record dell'anagrafica.

4. Completare il seguente campo opzionale:
 - Qtà Scartata

Nota

Lo scarto può essere inserito manualmente per un articolo principale. È anche possibile impostare il sistema per calcolare lo scarto automaticamente usando i valori percentuali di scarto o resa nella distinta o nel ciclo.

5. Per completare un ordine di lavorazione in un'ubicazione diversa da quella primaria, selezionare la scheda Lotto/ubicazione, completare il seguente campo e fare clic su OK:
 - Ubicazione
6. Nello schermo Gestione backorder, verificare i seguenti dati di default:
 - N. Ordine
 - Tp Or
 - Codice Articolo
 - Quantità in Backorder
 - Destin.

Se la quantità disponibile sommata all'importo ricevuto è sufficiente a coprire uno o tutti i backorder, il sistema inserisce l'importo per l'ordine nel campo dello schermo Rilascio backorder.

Gestione dei completamenti con ciclo ricevimento

Per impostare il ciclo ricevimenti nel sistema Gestione acquisti specificare un nome codice univoco per i cicli ricevimento nella tabella UDC 43/RC (codici ciclo) e un nome operazione nella tabella UDC 43/OC (codici operazione). Inserendo Y in qualunque campo di aggiornamento nello schermo Definizione ciclo ricevimento (P43091), il sistema aggiorna il campo relativo nella tabella Ubicazioni articolo (F41021) quando l'articolo arriva all'operazione specificata.

Il sistema considera gli articoli in giacenza solo al termine del ciclo ricevimenti. Inserire una Y (Si) nel campo Aggiorna giacenza per assegnare l'ultima operazione al ciclo. Il sistema inserisce una Y (Si) nel campo del pagamento relativo all'operazione alla quale viene assegnata una Y nel campo Aggiorna giacenza.

Per specificare se il sistema controlla gli articoli con un ciclo di ricevimento, è necessario assegnare un ciclo ad ogni articolo. I cicli di ricevimento vengono assegnati agli articoli in base alle relazioni articolo o fornitore oppure entrambe.

Per gli articoli prodotti, il fornitore deve essere 99999999. Tuttavia, il sistema genera il fornitore quando si impostano le opzioni di elaborazione per il completamento degli ordini di lavorazione nel programma Gestione relazioni fornitore articolo (P43090). Le opzioni di elaborazione impostano automaticamente il valore articoli prodotti a fornitore - 99999999 e impediscono la visualizzazione del fornitore nel campo.

Operazioni preliminari

- ☐ Impostare l'opzione di elaborazione per iniziare il ciclo di ricevimento.

► Come gestire i completamenti usando i cicli di ricevimento

Nel menu Ciclo di ricevimento merci (G43A14), scegliere Rettifiche ciclo/analisi.

1. Nello schermo Gestione relazioni fornitore/articolo, completare i seguenti campi e fare clic su Trova:
 - Fabbrica
2. Scegliere un record e premere Seleziona.

PeopleSoft®

Relazioni fornitore/articolo

OK Annulla Schermo Strumenti

Deposito/fabbrica M30

Fornitore 99999999- Work Order

Cod. articolo 4200 Multivitamin Tablets

Stato autorizzazione

Data validità 02/08/00

Data scadenza 31/12/10

Informazioni di ciclo

Codice ciclo normale MINS Manufacturing Inspection Codice tipo ciclo

Codice ciclo alternativo

Informazioni analisi

Costo unitario medio

% quantità leadtime 90,00 Lead Time medio 0,00

Giorni di frequenza GG anticipo cons.

Numero di frequenza GG ritardo cons.

3. Nello schermo Relazioni fornitore/articolo, completare i seguenti campi e fare clic su OK:

- Data validità
- Data scadenza
- Codice ciclo normale

Per individuare lo stato del ciclo di ricevimenti, usare il programma Inquiry stato (P43250). Per visualizzare i dettagli di una fase, accedere allo schermo Movimenti ciclo ricevimento.

Vedere inoltre

- ❑ *Revisione delle istruzioni AAI* nel manuale *Determinazione dei costi e contabilità di produzione* per ulteriori informazioni sulle istruzioni AAI per la produzione.
- ❑ *Inserimento dei ricevimenti* nel manuale *Gestione acquisti* per informazioni dettagliate sull'inserimento delle ricevute.

Opzioni di elaborazione Rettifiche ciclo/analisi (P43090)

Elaborazione

Tipo codice alternativo per Articolo FO
(Default VN)

Inserire 1 per visualizzare
automaticamente le applicazioni
seguenti quando si aggiunge un
articolo.

Anagrafica articolo standard

Anagrafica articoli non inventariabili

Prezzi fornitore

Inserire '1' per la Modalità
completamento ordine lavorazione

Versioni

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

Manutenzione anagrafica articolo
(P4101)

Completamento degli ordini di lavorazione con scarico retroattivo ore e materiali.

Il programma Scarico retroattivo ore e materiali (P31123) consente di inserire le quantità completate e scartate in base all'operazione e al dipendente. Se le quantità inserite superano la quantità dell'operazione, viene visualizzato un messaggio di errore. Il codice punto di rilevazione definito per ogni operazione nelle istruzioni di ciclo determina i dati scaricati in corrispondenza di ogni punto. Il codice punto di rilevazione B ad esempio indica il prelievo di materiali e la registrazione della manodopera per l'operazione. È anche possibile scegliere di eseguire lo scarico di materiali e manodopera in corrispondenza di un unico punto di rilevazione. L'ultima operazione delle istruzioni di ciclo deve essere impostata con codice B in modo da registrare materiali e manodopera rimanenti prima del completamento dell'ordine. Lo scarico retroattivo consente di eseguire le seguenti transazioni per operazione:

- Prelevare parti per l'ordine di lavorazione
- Inserire ore e quantità per l'ordine
- Inserire completamenti di magazzino

È possibile impostare le opzioni di elaborazione in modo da eseguire lo scarico automaticamente oppure in modo interattivo. Se si sceglie la modalità interattiva, il sistema visualizza i seguenti programmi una volta inseriti i dati relativi al completamento nello schermo:

- Prelievo di magazzino (P3113)
- Ore e quantità (P311221)
- Completamento OL (P31114)

I dati visualizzati in questi programmi possono essere accettati o modificati. Ad esempio, quando lo schermo delle rettifiche all'inserimento ore viene visualizzato una volta inseriti i dati nello schermo dello scarico, è possibile visualizzare la manodopera registrata per l'operazione e le quantità completate. I record creati con il programma per lo scarico retroattivo ore e materiali sono memorizzati nella tabella Transazioni ore ordini di lavorazione (F31122) con codice S. Il sistema aggiorna automaticamente la tabella Ciclo ordine di lavorazione (F3112). Se nello schermo delle rettifiche agli inserimenti ore vengono aggiunti dati è necessario eseguire il programma Aggiornamento ore e quantità (R31422) per aggiornare la tabella dei cicli. A questi record viene assegnato il codice P nella tabella Transazioni ore ordine lavorazione.

► **Come completare gli ordini di lavorazione con scarico retroattivo ore e materiali**

Nel menu Report giornalieri ord. - Produzione discreta (G3112), scegliere Scarico retroattivo ore e materiali.

1. Nello schermo Gestione numeri ordine, completare i seguenti campi e fare clic su Trova:
 - Passa al n. ordine
 - Deposito/fabbrica
2. Scegliere l'ordine che si desidera elaborare, quindi fare clic su Seleziona.

Nello schermo Scarico retroattivo ore e materiali, i punti rilevazione sono visualizzati al contrario.

PeopleSoft®

Scarico retroattivo ore e materiali

OK Annulla Riga Strumenti

N./tipo ordine 451004 WVO Deposito/fabbrica M30

220 Touring Bike, Red Data richiesta 28/06/05

Data transazione 01/10/03 Cod. turno

Quantità

Ordinata 2000 Completata Scartata UM EA

	Centro Lavoro	Deposito centro Lavoro	N° sq Oper.	Codice Dipend.	Codice Attrezzatura	Quantità Compl.	Quantità Scartata	UM	St. Op.	St. punto Rilevaz.	Cod. punto Rilevaz.
☐	200-901	M30	10,00					EA			0
☒	200-901	M30	20,00					EA			B
☐	200-901	M30	30,00					EA			0
☐	200-901	M30	40,00					EA			B
☐	200-911	M30	50,00					EA			0
☐	200-920	M30	60,00					EA			B

3. Nello schermo Scarico retroattivo ore e materiali, completare i seguenti campi:
 - Data transazione
 - Cod. turno
4. Completare i seguenti campi della griglia per un'operazione eseguita in corrispondenza di un punto di rilevazione.
 - Codice Dipend.
 - Quantità Compl.
 - St. Op.

Se esistono valori di default definiti per i codici turno, il codice dipendente e lo stato operazione nelle opzioni di elaborazione, non è necessario inserire alcun valore in questi campi.

5. Completare il seguente campo opzionale, quindi fare clic su OK:

- St. punto Rilevaz.

Se il codice punto rilevazione dell'operazione indica che il materiale deve essere scaricato, viene visualizzato lo schermo per le rettifiche del prelievo materiali.

6. Nello schermo per le rettifiche, accettare o modificare le quantità dei prelievi, quindi fare clic su OK.

Se il codice punto rilevazione dell'operazione indica che è necessario eseguire lo scarico delle ore manodopera, viene visualizzato lo schermo per le rettifiche delle ore inserite.

7. Nello schermo Rettifiche inserimento ore, verificare i seguenti campi, quindi fare clic su OK:

- Codice dipendente
- N° Oper.
- T O
- Ore
- Quantità
- UM
- St

Nello schermo Rettifiche inserimento ore vengono visualizzati i record creati nel programma Scarico retroattivo ore e materiali. Il sistema aggiorna la tabella Ciclo ordine di lavorazione (F3112) con questi dati. Nello schermo Rettifiche inserimento ore è possibile aggiungere dati su ore e quantità.

8. In corrispondenza dell'ultimo punto di rilevazione, completare i passaggi da 3 a 7.
Viene visualizzato lo schermo dei dettagli per il completamento dell'ordine.
9. Verificare i dati e fare clic su OK.

Opzioni di elaborazione Scarico retroattivo ore e materiali (P31123)

Scheda Default

Queste opzioni di elaborazione consentono di identificare lo stato dell'operazione per i completamenti parziali e totali, come pure i valori di default dello stato ordine, codice dipendente e codice turno.

1. Stato operazione per i Completamenti parziali.

Questa opzione di elaborazione consente di specificare lo stato di default dell'operazione per una riga quando la quantità è parzialmente completata per la fase.

2. Stato operazione per i Completamenti totali

Questa opzione di elaborazione consente di specificare lo stato dell'operazione per il completamento totale.

3. Codice di stato OL

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il codice stato di default nella testata dell'ordine di lavorazione che il sistema aggiorna dopo lo scarico retroattivo. Questo valore sostituisce qualunque stato impostato in Prelievi di magazzino (P31113), Ore e quantità (P311221) e Completamenti (P31114).

4. Codice dipendente

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il codice dipendente (AN8) usato come valore di default per l'area di dettaglio dello schermo relativo allo scarico retroattivo ore e materiali. Se si lascia vuoto, il campo Codice dipendente rimarrà vuoto.

5. Codice turno

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il codice turno usato come valore di default nella testata dello schermo relativo allo scarico retroattivo ore e materiali. Se si lascia vuoto, il campo Codice turno rimarrà vuoto.

Scheda Elaborazione

Queste opzioni di elaborazione consentono di controllare se il sistema visualizza i seguenti schermi per l'elaborazione interattiva quando si esegue il programma Scarico retroattivo ore e materiali. È inoltre possibile specificare se il sistema applica la resa percentuale dell'operazione all'intera quantità.

1. Completamenti ordine di elaborazione

Vuoto = Modalità interattiva

1 = Modalità automatica

Questa opzione di elaborazione consente di specificare come il programma per lo scarico retroattivo ore e materiali (P31123) elabora i completamenti. Se i completamenti sono automatici, il programma completa la quantità specificata nella griglia. Se si prevede di completare quantità per ubicazioni, lotti e numeri di serie diversi, usare il programma per i completamenti in modalità interattiva (P31114). I valori validi sono:

Vuoto

Il programma per i completamenti viene richiamato in modalità interattiva.

1

Il programma esegue automaticamente i completamenti.

2. Prelievi ordine di elaborazione

Vuoto = Modalità interattiva

1 = Modalità automatica

Questa opzione di elaborazione consente di specificare come il programma per lo scarico retroattivo ore e materiali (P31123) elabora i prelievi per gli ordini di lavorazione. Se il programma per il prelievo (P31113) viene eseguito in modalità automatica, il programma per lo scarico retroattivo preleva la quantità specificata nella griglia, in base al codice tipo prelievo. Se si prevede il prelievo di una quantità diversa dalla quantità standard calcolata, eseguire il programma per i prelievi (P31113) in modalità interattiva. I valori validi sono:

Vuoto

Il programma per i prelievi viene richiamato in modalità interattiva.

1

Il programma esegue i prelievi in modalità automatica.

3. Schermo ore e quantità

Vuoto = Modalità interattiva

1 = Modalità automatica

Questa opzione di elaborazione consente di specificare come il programma per lo scarico retroattivo ore e materiali (P31123) elabora le transazioni relative a ore e quantità. Se le transazioni relative ad ore e quantità sono eseguite automaticamente, il programma per lo scarico retroattivo crea transazioni standard nella tabella Transazioni ore ordine di lavorazione (F31122). Se si prevede di inserire ore e quantità aggiuntive, eseguire il programma Ore e quantità (P311221) in modalità interattiva. I valori validi sono:

Vuoto

Il programma viene richiamato in modalità interattiva.

1

Il programma elabora in modalità automatica.

4. Applica resa a quantità completata

Vuoto = Non applicare

1 = Applica

Usare questa opzione per specificare se il sistema applica la percentuale di resa dell'operazione alla quantità completata dall'utente per un'operazione. La percentuale di resa determina lo scarto. I valori validi sono:

Vuoto Il sistema non applica la percentuale di resa alla quantità completata.

-
- 1 Il sistema applica la percentuale di resa alla quantità completata.

Scheda Modifica

Queste opzioni di elaborazione consentono di controllare se il sistema confronta la quantità dell'operazione con la quantità scartata e completata e di definire lo stato dell'ordine oltre il quale il programma di scarico non può essere eseguito.

1. Convalida quantità in opera

Vuoto = Non convalidare

1 = Convalida

Questa opzione di elaborazione serve a controllare che la quantità completata sommata alla quantità scartata non superi la quantità in operazione. I valori validi sono:

Vuoto Il sistema non convalida le quantità in operazione.

- 1 Il sistema convalida le quantità in operazione.

2. Limite stato ordine di lavorazione

Questa opzione di elaborazione consente di scegliere il codice di stato OL (00/SS) al quale, o oltre il quale, il sistema non può più eseguire il programma Scarico retroattivo ore e materiali. Ad esempio, se questa opzione di elaborazione è impostata a 95 e l'ordine di lavorazione ha raggiunto lo stato 95, il sistema genera un messaggio di errore se si tenta di eseguire il programma Scarico retroattivo ore e materiali sull'ordine di lavorazione.

Scheda Versioni

Queste opzioni di elaborazione controllano quale versione viene usata quando i seguenti programmi vengono richiamati dal programma Scarico retroattivo ore e materiali.

1. Convalida quantità in opera

Vuoto = Non convalidare

1 = Convalida

Questa opzione di elaborazione serve a controllare che la quantità completata sommata alla quantità scartata non superi la quantità in operazione. I valori validi sono:

Vuoto Il sistema non convalida le quantità in operazione.

1 Il sistema convalida le quantità in operazione.

2. Prelievi per OL (P31113)

Questa opzione di elaborazione consente di specificare la versione del programma Prelievi di magazzino (P31113) che il sistema utilizza per movimentare i componenti che si trovavano nelle scorte di un ordine di lavorazione. Se si lascia vuota questa opzione di elaborazione, il sistema utilizza la versione ZJDE0001.

3. Completamenti OL (P31114)

Questa opzione di elaborazione consente di specificare la versione del programma per i completamenti (P31114) che il sistema utilizza per completare gli articoli da ordine di lavorazione a magazzino. Se si lascia vuota questa opzione di elaborazione, il sistema utilizza la versione ZJDE0001.

4. Rettifiche risultati test (P3711)

Questa opzione di elaborazione consente di specificare la versione del programma per la revisione dei risultati dei test (P3711) richiamata dallo schermo dello scarico retroattivo ore e materiali. Se si lascia vuota questa opzione di elaborazione, il sistema utilizza la versione ZJDE0001.

5. Workbench schedulazione (P31225)

Questa opzione di elaborazione consente di specificare la versione del programma Workbench pianificazione produzione (P31225) richiamata dallo schermo dello scarico retroattivo ore e materiali. Se si lascia vuota questa opzione di elaborazione, il sistema utilizza la versione ZJDE0001.

6. Inserimento OL (P48013)

Questa opzione di elaborazione consente di specificare la versione del programma per l'inserimento degli ordini (P48012) richiamata dallo schermo dello scarico retroattivo ore e materiali. Se si lascia vuota questa opzione di elaborazione, il sistema utilizza la versione ZJDE0001.

Scheda Interoperabilità

Queste opzioni di elaborazione consentono di controllare il tipo transazione ordine che il sistema usa per l'elaborazione in uscita e se include i valori prima delle modifiche della testata dell'ordine.

1. Tipo transazione OL

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il tipo di transazione di default nella testata dell'ordine di lavorazione che il sistema utilizza durante l'elaborazione delle transazioni di esportazione dati. Se si lascia vuota questa opzione di elaborazione, il sistema non esegue l'elaborazione dell'esportazione.

2. Testata ordine di lavorazione situazione iniziale

Vuoto = Non includere

1 = Includi

Questa opzione di elaborazione consente di specificare se il sistema visualizza l'immagine di partenza della testata dell'ordine di lavorazione. I valori validi sono:

Il sistema crea l'immagine di partenza

Vuoto

Il sistema non crea l'immagine di partenza

Completamento degli ordini di lavorazione con componenti in serie

Quando si inserisce un completamento per i componenti con numero di serie, è possibile generare un numero di serie per ogni articolo completato utilizzando il programma Numero di serie assemblaggio (P3105). Il programma Associazioni numeri di serie (P3107) è disponibile solo quando si associano componenti controllati da numeri di serie e assemblaggi con numeri di serie. Il sistema visualizza i numeri di serie assegnati in precedenza e i dati relativi al lotto nello schermo Associazioni numeri di serie.

Dopo avere generato numeri di serie per un ordine di lavorazione, è possibile abbinare i componenti di serie con un assemblaggio di serie. Per abbinare i componenti ad un assemblaggio di serie, inserire la quantità da abbinare.

Inoltre, il programma di completamento consente di inserire un codice memo lotto da usare quando sia il codice lotto che il numero di serie sono necessari per monitorare gli assemblaggi. È possibile impostare il campo N. serie richiesto nello schermo Dati deposito/articolo (W41026A) per indicare che il sistema verifica il codice lotto e il numero di serie.

Se si completano ordini di lavorazione con componenti non di serie, non è possibile assegnare numeri di serie agli assemblaggi al completamento.

Se si impostano le opzioni di elaborazione corrette nel programma di completamento, il sistema consente di completare più articoli usando lo stesso numero di serie.

► Come completare gli ordini di lavorazione con componenti in serie

Nel menu Report giornalieri ord. - Produzione discreta (G3112), scegliere Completamento parziale.

1. Nello schermo Gestione completamenti OL, completare il seguente campo e fare clic su Trova:
 - Passa al n. ordine
 - Dep./fabb.

2. Scegliere un numero ordine e fare clic su Seleziona.
3. Nello schermo Dettaglio completamento OL, selezionare la scheda Quantità e completare il seguente campo:
 - Qtà Compl.
 - Qtà completata Secondaria

Nota

Completare il campo Qtà secondaria se l'articolo che si desidera completare è impostato con unità di misura doppia nel record dell'anagrafica.

4. Completare i seguenti campi opzionali:
 - Qtà Scartata
 - Data Completam.

Nota

Per gli articoli di serie, è possibile completare un solo articolo alla volta.

5. Se si conosce il numero di serie, scegliere la scheda Lotto/ubicazione e completare il seguente campo:
 - Lotto/N. serie
6. Se non si conosce il numero di serie, scegliere Numeri di serie dal menu Schermo.
7. Nello schermo Gestione numeri di serie OL, scegliere un numero, fare clic su Seleziona, quindi passare al punto 11.

Se non viene visualizzato un elenco di numeri di serie, per generarli scegliere Revisione dal menu Schermo.
8. Nello schermo Rettifiche numeri di serie, scegliere Generazione n. serie/lotto dal menu Schermo.

Il sistema genera numeri di serie per tutti gli articoli dell'ordine di lavorazione.
9. Fare clic su OK per ritornare allo schermo Gestione numeri di serie OL.
10. Nello schermo Gestione numeri di serie OL, scegliere il numero di serie desiderato e fare clic su Seleziona.
11. Per completare un ordine di lavorazione in un'ubicazione nota diversa da quella primaria, completare i seguenti campi e fare clic su OK:
 - Ubicazione
12. Scegliere Abbinamento lotto/NS dal menu Schermo.
13. Nello schermo Associazioni numeri di serie, scegliere Articoli prelevati dal menu Schermo.

14. Nello schermo Gestione articoli prelevati con numeri di serie, scegliere i componenti che si desidera abbinare all'assemblaggio di serie e fare clic su Seleziona.
15. Nello schermo Associazioni numeri di serie, fare clic su OK.
16. Nello schermo del dettaglio completamento OL, fare clic su OK.

Completamento degli ordini di lavorazione per la produzione di processo

Gli articoli completati nel reparto produzione devono essere registrati. I completamenti registrati nel sistema Controllo avanzamento produzione aggiornano i record quantità nel sistema Gestione magazzino logistico.

Per registrare i completamenti, usare i programmi Scarico retroattivo (P31123) o Completamenti (P31114). Questi programmi consentono di:

- Registrare tutti i co-prodotti e i sottoprodotti come completati quando l'ordine di lavorazione è completo
- Riportare il completamento parziale degli articoli durante l'intero processo di produzione

Il punto nel quale si sceglie di registrare i completamenti dipende dal processo, dai co-prodotti e sottoprodotti e dalla durata del ciclo. La natura dell'articolo prodotto determina il tipo di completamento registrato, se parziale o totale. Quando si registrano completamenti parziali, è possibile indicare la fase della produzione ed identificare eventuali ritardi nel processo.

Quando si usa il programma dei completamenti degli ordini di lavorazione per completare una quantità superiore alla quantità ordinata, il sistema evidenzia il campo Quantità completata e visualizza un messaggio indicante che la quantità completata supera quella ordinata.

Se ad un ordine di lavorazione corrisponde un completamento precedente, il sistema visualizza i dati relativi a lotto, titolo o qualità e ai campi dello stato. Inoltre, se si inserisce una quantità, il sistema aggiunge gli articoli al lotto con qualità o titolo e lo stato corrente. Lo schermo Gestione completamenti OL visualizza le quantità completate e scartate e la quantità completata in percentuale per un ordine di lavorazione.

È possibile seguire completamenti parziali o totali con o senza lo scarico degli ingredienti. Lo scarico retroattivo consente di registrare i prelievi relativi agli ingredienti usati nel processo una volta ottenuti i co-prodotti e i sottoprodotti. Per eseguire lo scarico, gli ingredienti devono essere impostati con un codice prelievo che ne consente lo scarico.

Quando si imposta la soglia di completamento nelle opzioni di elaborazione, il sistema aggiorna il campo Stato aggiornamento dello schermo Dettaglio completamento OL in base alle regole per l'impostazione della soglia. Quando si usa la gestione lotti, è anche possibile specificare un valore di default per il numero lotto completato, quali ad esempio il codice ordine di lavorazione o il codice ordine cliente associato. È possibile sostituire il valore di default nello schermo.

Operazioni preliminari

- ☐ Impostare le opzioni di elaborazione adatte per accedere al programma Prelievi di magazzino (P4112) e per identificare la versione del programma da usare.

- ❑ Impostare le opzioni di elaborazione corrette per prelevare ingredienti per ogni co-prodotto e sottoprodotto separatamente e per consentire il completamento di co-prodotti e sottoprodotti non pianificati.

► **Come completare gli ordini di lavorazione senza scarico retroattivo per la produzione di processo**

Nel menu Report giornalieri ordini - Processo (G3114), scegliere Completamento parziale o Completamento totale.

1. Nello schermo Gestione completamenti OL, completare il seguente campo e fare clic su Trova:
 - Passa al n. ordine
 - Dep./fabb.
2. Scegliere un record e premere Seleziona.
3. Nello schermo Dettaglio completamento OL, selezionare la scheda Quantità e completare i seguenti campi per l'articolo:
 - Qtà Compl.
 - Qtà completata Secondaria

Nota

Completare il campo Qtà secondaria se l'articolo che si desidera completare è impostato con unità di misura doppia nel record dell'anagrafica.

4. Completare i seguenti campi opzionali:
 - Qtà Scartata
 - Data Completam.

Nota

Lo scarto può essere inserito manualmente per un articolo. È anche possibile impostare il sistema per calcolare lo scarto automaticamente usando i valori percentuali di scarto o resa nella distinta o nel ciclo.

5. Fare clic su OK.
6. Nello schermo Rettifica completamenti co-/sottoprodotti, completare i seguenti campi.
 - Quantità Compl.
 - Quantità Scartata
 - Data Completam.
 - Qtà completata Secondaria
 - Ubicazione
 - Numero Lotto/serie
7. Fare clic su OK.

► **Come completare gli ordini di lavorazione con scarico retroattivo per la produzione di processo**

Nel menu Report giorn. ordini - Processo (G3114), scegliere Completamento con scarico retroattivo.

1. Nello schermo Gestione completamenti OL, completare il seguente campo e fare clic su Trova:
 - Passa al n. ordine
 - Dep./fabb.
2. Scegliere un record e premere Seleziona.

PeopleSoft®

Dettaglio completamento OL

OK Annulla Schermo Strumenti

N/tipo/descrizione ordine 451012 W/O Cro-Moly Frame, Red Dep./fabbrica M30

Cod. articolo 2001 Cro-Moly Frame, Red

Stato corrente 30 Paperwork Prepared Motivo

Stato aggiornamento 95 Manufacturing Complete ☐ Inserire risultati test al compl.

Quantità Lotto/ubicazione

Data completamento 01/10/03 % completamento ordine 0,00

Data ultimo completamento

	Qtà transazione	UM	Qtà secondaria	UM
Quantità completata	10	EA		
Quantità scartata				
Quantità ordinata				
Qtà completata ad oggi				
Qtà scartata ad oggi				

3. Nello schermo Dettaglio completamento OL, selezionare la scheda Quantità e completare i seguenti campi per l'articolo:
 - Qtà Compl.
 - Qtà completata Secondaria

Nota

Completare il campo Qtà secondaria se l'articolo che si desidera completare è impostato con unità di misura doppia nel record dell'anagrafica.

4. Completare i seguenti campi opzionali:
 - Qtà Scartata

- Data Completam.

Nota

Lo scarto può essere inserito manualmente per un articolo. È anche possibile impostare il sistema per calcolare lo scarto automaticamente usando i valori percentuali di scarto o resa nella distinta o nel ciclo.

5. Fare clic su OK.
6. Nello schermo Rettifica completamenti co-/sottoprodotti, completare i seguenti campi.
 - Quantità Compl.
 - Quantità Scartata
 - Data Completam.
 - Qtà completata Secondaria
 - Ubicazione
 - Numero Lotto/serie
7. Fare clic su OK.

Quando si fa clic su OK, il sistema aggiorna gli articoli in giacenza per i co-prodotti e i sottoprodotti. Lo schermo Prelievi di magazzino viene visualizzato per ogni co-prodotto e sottoprodotto, consentendo il prelievo degli ingredienti separatamente per ogni co-prodotto e sottoprodotto.
8. Nello schermo Rettifiche prelievi di magazzino, controllare le quantità dei prelievi:
9. Per eseguire il prelievo dei materiali, fare clic su OK.

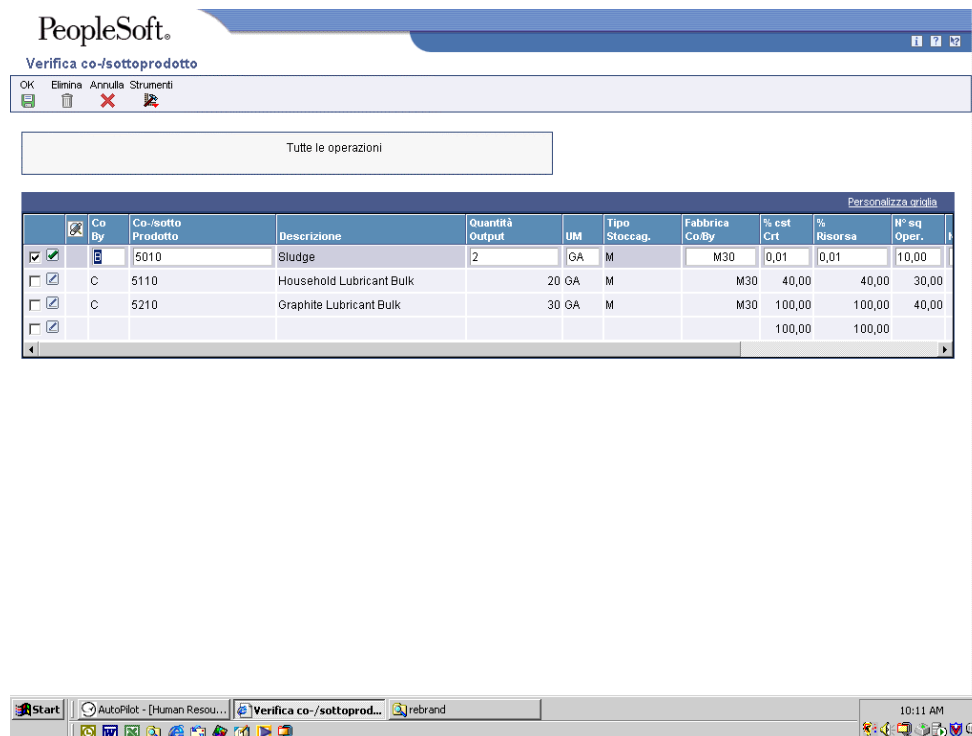
Impostazione della percentuale di risorse assegnate a co-prodotti e sottoprodotti

Usare lo schermo Verifica co-/sottoprodotto per indicare la percentuale di ingredienti da prelevare separatamente per i co-prodotti e i sottoprodotti.

► Come impostare la percentuale di risorse assegnate a co-prodotti e sottoprodotti

Nel menu PDM Operazioni giornaliere produzione di processo (G3012), scegliere Inserimento/modifica processo.

1. Nello schermo Gestione operazioni ciclo, completare i seguenti campi, quindi fare clic su Trova:
 - Cod. articolo
 - Dep./fabb.
2. Scegliere un'operazione e fare clic su Seleziona.
3. Nello schermo Inserimenti dati processo, selezionare Rettifiche co/by dal menu Schermo.



4. Nello schermo Verifica co-/sottoprodotto, completare il seguente campo opzionale e fare clic su OK:
 - % Risorsa

Rilascio dei backorder durante i completamenti

La creazione di un ordine cliente nel sistema Controllo avanzamento produzione genera automaticamente un ordine di lavorazione per fornire l'articolo ordinato (ordine cliente con tipo riga W). Se la data richiesta dell'ordine cliente è a breve scadenza e non consente la produzione dell'articolo, in base al leadtime dell'articolo, la quantità dell'ordine può essere identificata come backorder. In questo caso, è possibile utilizzare il programma Rilascio ordini in backorder online (P42117) durante il completamento dell'ordine per rilasciare il backorder dell'articolo.

Operazioni preliminari

- ❑ Impostare le opzioni di elaborazione in modo da richiamare il programma per il rilascio dei backorder (P42117) ed identificare la versione da usare.

► Come rilasciare i backorder durante i completamenti

Nel menu Report giorn. ordini - Processo (G3114), scegliere Completamento con scarico retroattivo.

1. Nello schermo Gestione completamenti OL, completare il seguente campo e fare clic su Trova:
 - Passa al n. ordine

- Dep./fabb.
2. Scegliere un numero ordine e fare clic su Seleziona.
 3. Nello schermo Dettaglio completamento OL, selezionare la scheda Quantità e completare i seguenti campi per l'articolo:
 - Qtà Compl.
 - Qtà completata Secondaria

Nota

Completare il campo Qtà secondaria se l'articolo che si desidera completare è impostato con unità di misura doppia nel record dell'anagrafica.

4. Completare i seguenti campi opzionali:
 - Qtà Scartata
 - Data Completam.

Nota

Lo scarto può essere inserito manualmente per un articolo. È anche possibile impostare il sistema per calcolare lo scarto automaticamente usando i valori percentuali di scarto o resa nella distinta o nel ciclo.

5. Fare clic su OK.
6. Nello schermo Rettifica completamenti co-/sottoprodotti, completare i seguenti campi.
 - Quantità Compl.
 - Quantità Scartata
 - Data Completam.
 - Qtà completata Secondaria
 - Ubicazione
 - Numero Lotto/serie
7. Fare clic su OK.
8. Nello schermo Gestione backorder, verificare i seguenti dati di default:
 - Quantità in Backorder
 - N. Ordine
 - Tp Or
 - Codice Articolo
 - Destin.

Se la quantità disponibile sommata all'importo ricevuto è sufficiente a coprire uno o tutti i backorder, il sistema inserisce l'importo per l'ordine nel campo della quantità da spedire dello schermo Gestione backorder.

9. Fare clic su OK.

Completamento degli ordini di lavorazione con scarico retroattivo ore e materiali per la produzione di processo

Il programma Scarico retroattivo ore e materiali (P31123) consente di inserire le quantità completate e scartate in base all'operazione e al dipendente. Se le quantità inserite superano la quantità dell'operazione, viene visualizzato un messaggio di errore. Il codice punto di rilevazione definito per ogni operazione nelle istruzioni di ciclo determina i dati scaricati in corrispondenza di ogni punto. Il codice punto di rilevazione B ad esempio indica il prelievo di materiali e la registrazione della manodopera per l'operazione. È anche possibile scegliere di eseguire lo scarico di materiali e manodopera in corrispondenza di un unico punto di rilevazione. L'ultima operazione delle istruzioni di ciclo deve essere impostata con codice B in modo da registrare materiali e manodopera rimanenti prima del completamento dell'ordine per la produzione di processo. Lo scarico retroattivo consente di eseguire le seguenti transazioni per operazione:

- Prelevare parti per l'ordine di lavorazione di processo
- Registrare ore e quantità per l'ordine
- Registrare i completamenti di magazzino

È possibile impostare le opzioni di elaborazione in modo da eseguire lo scarico automaticamente oppure in modo interattivo. Se si sceglie la modalità interattiva, il sistema visualizza i seguenti programmi una volta inseriti i dati relativi al completamento nello schermo:

- Prelievo di magazzino (P3113)
- Ore e quantità (P311221)
- Completamento ordine di lavorazione (P31114)

I dati visualizzati in questi schermi possono essere accettati o modificati. Ad esempio, quando lo schermo Rettifiche inserimento ore viene visualizzato una volta inseriti i dati nello schermo dello scarico, è possibile visualizzare la manodopera registrata per l'operazione e le quantità completate. I record creati con il programma per lo scarico retroattivo ore e materiali sono memorizzati nella tabella Transazioni ore ordini di lavorazione (F31122) con codice S. Il sistema aggiorna automaticamente la tabella Ciclo ordine di lavorazione (F3112). Se nello schermo delle rettifiche agli inserimenti ore vengono aggiunti dati è necessario eseguire il programma Aggiornamento ore e quantità (R31422) per aggiornare la tabella dei cicli. A questi record viene assegnato il codice P nella tabella Transazioni ore ordine lavorazione.

Se è disponibile un prodotto intermedio per l'operazione, tutte le quantità presenti sullo schermo sono visualizzati nell'unità di misura definita per i prodotti intermedi. Quando il sistema completa la quantità, sottrae la quantità dall'operazione e la aggiunge all'operazione successiva.

► Come completare gli ordini di lavorazione con scarico retroattivo ore e materiali per la produzione di processo

Nel menu Report giorn. ordini - Processo (G3114), scegliere Scarico retroattivo speciale.

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

- Passa al n. ordine
 - Deposito/fabbrica
2. Scegliere l'ordine che si desidera elaborare, quindi fare clic su Seleziona.
Nello schermo Scarico retroattivo ore e materiali, i punti rilevazione sono visualizzati al contrario.
 3. Nello schermo Scarico retroattivo ore e materiali, completare i seguenti campi:
 - Data transazione
 - Cod. turno
 4. Completare i seguenti campi della griglia per un'operazione eseguita in corrispondenza di un punto di rilevazione.
 - Codice Dipend.
 - Quantità Compl.
 - St. Op.

Se esistono valori di default definiti per i codici turno, il codice dipendente e lo stato operazione nelle opzioni di elaborazione, non è necessario inserire alcun valore in questi campi.
 5. Completare il seguente campo opzionale, quindi fare clic su OK:
 - St. punto Rilevaz.

Se il codice punto rilevazione dell'operazione indica che il materiale deve essere scaricato, viene visualizzato lo schermo Rettifiche prelievi di magazzino.
 6. Nello schermo per le rettifiche, accettare o modificare le quantità dei prelievi, quindi fare clic su OK.

Se il codice punto rilevazione dell'operazione indica che è necessario eseguire lo scarico delle ore manodopera, viene visualizzato lo schermo per le rettifiche delle ore inserite.
 7. Nello schermo Rettifiche inserimento ore, verificare i seguenti campi, quindi fare clic su OK:
 - Codice dipendente
 - N° Oper.
 - T O
 - Ore
 - Quantità
 - UM
 - St

Nello schermo Rettifiche inserimento ore vengono visualizzati i record creati nel programma Scarico retroattivo ore e materiali. Il sistema aggiorna la tabella Ciclo ordine di lavorazione (F3112) con questi dati. È possibile aggiungere informazioni su ore e quantità.
 8. In corrispondenza dell'ultimo punto di rilevazione, completare i passaggi da 3 a 7.

Viene visualizzato lo schermo dei dettagli per il completamento dell'ordine.

9. Verificare i dati e fare clic su OK.

10. Nello schermo Rettifica completamenti co-/sottoprodotti, verificare i seguenti campi.

- Quantità Compl.
- Quantità Scartata
- Data Completam.
- Qtà completata Secondaria
- Ubicazione
- Numero Lotto/serie

11. Fare clic su OK.

Completamento dei piani di produzione

L'applicazione Workbench completamenti (P3119) consente di registrare i completamenti dei piani di produzione, prelevare parti e registrare quantità e ore. In base alle impostazioni delle opzioni di elaborazione, vengono visualizzati gli schermi per le rettifiche a prelievi oppure ad ore e quantità.

Quando si passa a completo un piano, i record magazzino vengono impostati a ricevuto e le tabelle necessarie del sistema Gestione magazzino logistico vengono aggiornate. Il sistema aggiunge la quantità completata alla quantità in giacenza per l'ubicazione indicata.

Nota

Se si utilizza il sistema Gestione qualità per la gestione dei dati del piano e si passano le quantità a completo, è possibile accedere allo schermo Rettifiche risultati controlli per gli articoli per i quali è necessario un controllo.

Operazioni preliminari

- ❑ Impostare le opzioni di elaborazione in modo da accedere ai programmi Prelievi di magazzino (P31113) e Ore e quantità (P311221).

► Come completare i piani di produzione

Nel menu Elaborazioni giornaliere – Ripetitiva (G3115), scegliere Workbench completamenti.

PeopleSoft®

Workbench completamenti

OK Trova Annulla Schermo Riga Strumenti

Cod. articolo Deposito/fabbrica

Linea/cella Tipo ord.

Data validità iniziale Data validità finale

Da stato Stato finale

Personalizza griglia										
	Codice Articolo	Descrizione Codice articolo	Quantità Compl.	Quantità Scartata	Unità di Misura	Quantità secondari Completata	UM Sec	Data Complet.	Trn	Quantità
☒										

- Nello schermo Workbench completamenti, completare i seguenti campi, quindi fare clic su Trova:
 - Deposito/fabbrica
 - Tipo ord.
 - Codice Articolo
 - Linea/cella
 - Data validità iniziale
 - Data validità finale
- Completare i seguenti campi:
 - Quantità Compl.
 - Quantità secondaria Completata
 - Data Complet.
 - Trn
- Completare i seguenti campi opzionali e fare clic su OK:
 - Quantità Scartata
 - Data inizio Validità
 - Ubicazione
 - Lotto/ N. serie

- Dipendente
4. Nello schermo Scarico retroattivo ore e materiali, fare clic su OK:
 5. Nello schermo Rettifiche prelievi di magazzino, fare clic su OK.
 6. Nello schermo Rettifiche inserimento ore, verificare i seguenti campi e fare clic su OK:
 - Codice dipendente
 - Quantità
 - St
 7. Nello schermo Dettaglio completamento OL, fare clic su OK.

Opzioni di elaborazione Workbench completamenti (P3119)

Default

1. Inserire il tipo di programma
(default 'SC')
2. Inserire il codice dipendente
(opzionale)
3. Inserire la linea di
produzione (opzionale)
4. Inserire il numero di giorni
da aggiungere alla data iniziale
per ottenere la data finale
(opzionale)
5. Inserire lo stato iniziale
(opzionale)
6. Inserire lo stato finale
(opzionale)
7. Inserire il codice di stato
da utilizzare
per la chiusura della produzione. Il
valore di default è '99'

Versioni

Inserire la versione per ogni
programma. Se vuoto, viene
utilizzata la versione 'ZJDE0001'.

1. Scarico retroattivo ore e
materiali (P31123)
 2. Ore e quantità (P311221)
 3. Prelievo materiali (P31113)
 4. Inserimento/modifica piano
produzione (P3109)
 5. Inquiry storico movimenti
(P4111)
-

6. Verifica pianificazione
linea (P3152)

7. Inquiry storico produzione
(P31226)

8. Completamenti OL (P31114)

9. Rettifiche anagrafica lotti
(P4108)

10. Aggiornamento ore e quantità
(R31422)

11. Ricerca nominativo (P0101)

12. Rettifiche risultati test
(P3711)
Elaborazione

1. Inserire '1' per elaborare
automaticamente le ore e
quantità mediante la versione
per R31422. Se vuoto, la R31422
va inviata manualmente.

Informazioni relative agli ordini di lavorazione e ai piani di produzione

Al termine dell'elaborazione degli ordini di lavorazione o dei piani di produzione è possibile chiudere, eliminare o passare a storico ordini di lavorazione e piani di produzione, verificare i dati relativi ai componenti quali utilizzabilità, disponibilità, domanda e offerta e stampare report per la gestione di ordini di lavorazione e di piani di produzione. Il programma Confronto lista parti/distinta base (P30204) consente di confrontare distinte base o liste parti.

Disattivazione di ordini di lavorazione e di piani di produzione

Gli ordini di lavorazione o i piani di produzione completati o non più in attività possono essere disattivati. Per gestire i record del piano di produzione o dell'ordine di lavorazione durante l'avanzamento dei lavori, chiudere il piano o l'ordine prima di disattivarlo. In questo modo i dati presenti nel sistema Gestione magazzino logistico e i dati relativi alla contabilità di produzione sono rintracciabili dopo la disattivazione dell'ordine o del piano.

Per disattivare gli ordini o i piani non più in uso, utilizzare uno dei seguenti metodi:

Modifica dello stato a chiuso

Quando lo stato dell'ordine o del piano viene modificato a chiuso, il sistema li identifica come non attivi ma non li elimina. Questo è il metodo consigliato. Questo metodo consente di conservare uno storico completo dell'ordine o del piano oltre che dei costi e delle transazioni contabili ad esso associati.

Eliminazione

Quando si eliminano un ordine o un piano, questi vengono completamente eliminati dal sistema. Completare il piano o l'ordine prima di eliminarlo in modo da aggiornare i dati della contabilità e del magazzino prima dell'eliminazione. Se un ordine o un piano vengono eliminati prima del completamento, è possibile che i record non vengano registrati. Se la quantità completata per l'ordine o il piano è inferiore alla quantità ordinata, il sistema elimina la quantità rimanente dal campo della quantità dell'ordine di lavorazione nella tabella Ubicazione articolo (F41021) quando si eliminano l'ordine o il piano.

Prima di eliminare o storicizzare un ordine o un piano dal sistema, completare l'ordine quindi eliminare la lista parti e le istruzioni di ciclo allegate all'ordine.

Inoltre, non è possibile eliminare un piano o un ordine se una delle seguenti condizioni è presente:

- Il numero ordine viene usato come numero del subledger nella tabella Scheda conto (F0911)
- L'ordine di lavorazione è l'ordine principale di una serie di ordini
- È stato eseguito il prelievo di parti per l'ordine o il

piano

- Sono state registrate ore manodopera per l'ordine o il piano

Quando un ordine è in fase di elaborazione, registrare le quantità completate e scartate prima di eliminarlo.

Storicizzazione

Quando si passano a storico ordini o piani, il sistema li elimina in base al codice stato. I record passati a storico vengono salvati in una tabella storico separata.



Verifica dello stato degli ordini di lavorazione e dei piani di produzione

Il programma Stato produzione (P31226) consente di visualizzare lo stato di tutti i piani e degli ordini per centro di lavoro o linea, ordine di lavorazione, numero piano di produzione o codice articolo in base allo stato e all'intervallo date. Per determinare quali ordini o piani disattivare, controllare gli ordini o i piani con uno stato specifico o compresi in un intervallo specifico. Il programma visualizza dati relativi allo storico e ai piani e agli ordini di lavorazione aperti.

Dal programma Stato produzione è possibile accedere a Storico produzione (P31227) che contiene le transazioni per ogni inserimento di completamenti e scarto per l'operazione. Il programma Storico produzione visualizza tutte le transazioni che creano le quantità scartate e i dettagli di tali transazioni.

► Come verificare lo stato degli ordini di lavorazione e dei piani di produzione

Nel menu Elaborazioni giornaliere – Ripetitiva (G3115), scegliere Stato produzione.

PeopleSoft®

Stato di produzione

OK Trova Annulla Riga Strumenti

Deposito/fabbrica

Centro lavoro/Linea

Cod. articolo 2031 Aluminum Frame, Touring

N. ordine/tipo

Data inizio validità Data validità finale

Data stato operazione Stato operazione finale

	Codice Articolo	Descrizione	Il Ordine	Tipo	St Op	Data Inizio	Data Fine	Seq Op.	Quantità Rimanente	UM	Qtà in Opera
☒	2031	Aluminum Frame, Touring	452277	SC		13/06/05	17/06/05		10,00	160 EA	
☒	2031	Aluminum Frame, Touring	452277	SC		13/06/05	17/06/05		20,00	160 EA	
☒	2031	Aluminum Frame, Touring	452277	SC		13/06/05	17/06/05		30,00	160 EA	
☒	2031	Aluminum Frame, Touring	452277	SC		13/06/05	17/06/05		40,00	160 EA	
☒	2031	Aluminum Frame, Touring	452277	SC		13/06/05	17/06/05		50,00	160 EA	
☒	2031	Aluminum Frame, Touring	452277	SC		13/06/05	17/06/05		60,00	160 EA	
☒	2031	Aluminum Frame, Touring	452277	SC		13/06/05	17/06/05		70,00	160 EA	
☒	2031	Aluminum Frame, Touring	452277	SC		13/06/05	17/06/05		80,00	160 EA	

- Nello schermo Stato di produzione, completare il seguente campo:
 - Deposito/fabbrica
- Completare uno o due dei seguenti campi:
 - Centro lavoro/Linea
 - Codice Articolo
 - N. ordine/tipo
- Per limitare la ricerca agli ordini o ai piani in base alla data, completare i seguenti campi:
 - Data inizio validità
 - Data validità finale
- Per ricercare in base allo stato, completare i seguenti campi e fare clic su Trova:
 - Data stato operazione
 - Stato operazione finale
- Verificare i dati e fare clic su Annulla.

Opzioni di elaborazione Stato produzione (P31226)

Default

- Inserire lo stato iniziale.

(Opzionale)

2. Inserire lo stato finale.
(Opzionale)

3. Inserire il numero di giorni da
aggiungere alla data odierna per
ricavare la data finale di default
(Opzionale)
Elaborazione

1. Quantità rimanente

Vuoto = Includi quantità annullata/scartata

1 = Escludi quantità annullata/scartata

Modifica dello stato di ordini di lavorazione a chiuso

Quando lo stato dell'ordine viene passato a chiuso, il sistema identifica l'ordine come non attivo ma non lo elimina. Questo è il metodo consigliato per la disattivazione di ordini. Questo metodo consente di conservare uno storico completo dell'ordine oltre che dei costi e delle transazioni contabili ad esso associati.

► Come passare lo stato degli ordini di lavorazione a chiuso

Per chiudere un ordine di lavorazione senza eliminarlo dal sistema, è necessario modificare lo stato dell'ordine.

Nel menu Ordini giornalieri - Produzione discreta (G3111), scegliere Inserimento/modifica ordini.

1. Nello schermo Gestione OL di produzione, completare il seguente campo e fare clic su Trova:
 - Passa all'ordine n°
2. Scegliere un numero ordine e fare clic su Seleziona.

PeopleSoft®

Dettagli ordini di lavorazione

OK 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.: N Do not freeze the order.

3. Nello schermo Dettagli ordini di lavorazione, selezionare la scheda Stato e tipo, digitare 99 nel seguente campo, quindi fare clic su OK:
 - Stato

Come modificare lo stato dei piani di produzione a chiuso

Nel menu Controllo avanzamento produzione avanzato (G3131), scegliere Chiusura in batch piani produzione.

Per la produzione ripetitiva, usare il programma Chiusura in batch piani di produzione (R3191) per chiudere i piani di produzione quando si verifica una delle seguenti condizioni:

- Lo stato è uguale o inferiore al valore specificato nelle opzioni di elaborazione
- La data di validità è precedente o corrispondente alla data specificata nelle opzioni di elaborazione

Quando si chiude un piano, il sistema esegue le operazioni seguenti:

- Passa a storico i dati del piano presenti nel File principale collegamento linea/articolo (F3109).
- Rilascia gli impegni per le quantità dei piani

Opzioni di elaborazione Chiusura in batch piani produzione (R3191)

Elaborazione
 Inserire i seguenti dati:

-
1. Inserire la data da raffrontare alla Data di fine validità della produzione continua. Tutte le produzioni per le quali la data finale è antecedente a questa data verranno chiuse. Se il campo viene lasciato vuoto, non verrà chiusa alcuna produzione.
 2. Inserire lo stato delle produzioni chiuse. Se vuoto, viene utilizzato lo stato '99'.
-

Passaggio a storico degli ordini di lavorazione

Nel menu Controllo avanzamento produzione avanzato (G3131), scegliere Storizzazione ordini.

Il programma Storizzazione ordini (R4801P) elimina gli ordini di lavorazione o i piani di produzione selezionati dal sistema. Il sistema passa a storico gli ordini di lavorazione e i piani di produzione selezionati dalle seguenti tabelle:

- Tabella principale ordini di lavorazione (F4801)
- Istruzioni OL (F4802)
- Liste parti OL (F3111)
- Ciclo ordini di lavorazione (F3112)
- Transazioni ore ordine di lavorazione (F31122)

Gli ordini o i piani passati a storico vengono eliminati in base al codice stato. Quando si storicizzano ordini di lavorazione o piani di produzione contenuti dati che si desidera conservare, è possibile salvare i record in una tabella separata.

Usare l'opzione di elaborazione del programma Storizzazione ordini per specificare se si desidera salvare i record storicizzati in una libreria particolare. Il sistema assegna alla libreria il nome JDE seguito dalla data corrente del sistema (senza separatori). Se ad esempio si passa a storico un record il 01.01.05, il nome della libreria è JDE010105. Il sistema crea una tabella fisica con lo stesso nome della libreria. Se si passa a storico la stessa tabella più volte in un giorno, il sistema aggiunge i record storicizzati ai record già presenti nella tabella.

Operazioni preliminari

- ❑ Completare la contabilità per gli ordini di lavorazione o i piani di produzione prima di passarli a storico. Fare riferimento a *Informazioni sugli ordini di lavorazione* nel manuale *Determinazione dei costi e contabilità di produzione* per informazioni sul completamento della contabilità

Opzioni di elaborazione Storicizzazione ordini (R4801P)

Scheda Elaborazione

Questa opzione consente di controllare se i record da storicizzare vengono salvati nelle tabelle corrette.

Vuoto Non salvare i record storicizzati

1 Salvare i record storicizzati

Questa opzione di elaborazione consente di specificare se i record da storicizzare vengono salvati nelle seguenti tabelle di storicizzazione: F1307P, F3102S, F3105S, F3111S, F3112S, F31122S, F31171S, F31172S, F4801S, F4801ST, F4802S e F48311S. I valori validi sono:

1

Salva i record.

Vuoto

Non salva il record.

Verifica dei dati relativi agli ordini di lavorazione e ai piani di produzione

I vari settori e dipartimenti di un'azienda devono avere accesso ai dati relativi alla produzione e ai prodotti. Tali dati possono essere necessari per risolvere problemi, prendere decisioni o rispondere a domande. È possibile verificare i dati relativi ai componenti quali utilizzabilità, disponibilità o offerta e domanda. È possibile verificare tutte le transazioni del sistema. Inoltre, è possibile verificare tutti gli ordini di lavorazione che compongono il carico di un centro di lavoro.

Verifica dell'utilizzabilità parti

Il programma Utilizzabilità parti (P30212) consente di visualizzare la quantità di articoli principali che può essere prodotta in base alla quantità del componente. Il sistema rettifica la quantità prodotta in base alla quantità di componenti. Questo programma consente di determinare la quantità che può essere prodotta in base al materiale in giacenza. È possibile visualizzare i dati in base a qualità, titolo o lotto dell'articolo.

► Come controllare l'utilizzabilità delle parti

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

1. Nello schermo Gestione operazioni ciclo, completare i seguenti campi e fare clic su Trova:
 - Dep./fabb.
 - Componente
 - Quantità
2. Per filtrare in base a numero lotto, titolo e qualità, completare uno dei seguenti campi opzionali:
 - Lotto/N. serie
 - Qualità
 - Titolo
3. Controllare i campi seguenti e fare clic su Chiudi:
 - Codice Articolo
 - Qtà prod.
 - Qtà Batch
 - Tipo

Opzioni di elaborazione Utilizzabilità parti (P30212)

Default

Inserire il tipo di distinta base di default.

Tipo di distinta base

Versioni

Inserire la versione da usare per ognuno dei programmi elencati. Se vuoto, verrà usata ZJDE0001.

Ricerca articolo (P41200)

Inserimento OL (P48013)

Anagrafica articolo (P4101)

Disponibilità articolo (P41202)

Inserire la versione da usare con il programma. Se si lascia vuoto, viene usata la versione ZJDE0002.

Disponibilità articolo (P41202)

Inserire la versione da usare con il programma. Se si lascia vuoto, viene usata la versione ZJDE0002.

Inquiry DB (P30200)

Inserire la versione da usare con il programma. Se si lascia vuoto, viene usata la versione ZJDE0004.

Inquiry DB (P30200)

Disponibilità parti (P30200)

Verifica del riepilogo disponibilità articolo

Il programma Riepilogo disponibilità articolo (P41202) consente di verificare la disponibilità di un articolo nel deposito o nella fabbrica. I dati possono essere visualizzati in modalità dettaglio o riepilogo e per un singolo deposito/fabbrica o per tutti i depositi/fabbrica.

► Come verificare il riepilogo della disponibilità

Nel menu Ordini giornalieri - Produzione discreta (G3111), scegliere Riepilogo disponibilità articolo.

1. Nello schermo Gestione disponibilità articolo, completare il seguente campo, quindi fare clic su Trova:
 - Cod. articolo
2. Se si desidera visualizzare la disponibilità per un deposito specifico, completare il seguente campo:
 - Deposito/fabbr
3. Verificare i seguenti campi:
 - P S
 - Ubicaz.
 - In Giacenza
 - Impegnata
 - Disponibile
 - In Ricevimento
4. Per verificare informazioni dettagliate sulla disponibilità articolo in un deposito specifico, scegliere un record, quindi scegliere Dettagli disponibilità dal menu Riga.
5. Nello schermo Dettaglio disponibilità, verificare i campi che forniscono dati dettagliati su impegni e altri tipi, quindi fare clic su Annulla per tornare allo schermo precedente.
6. Fare clic su Chiudi.

Opzioni di elaborazione Riepilogo disponibilità articolo (P41202)

Versioni

Inserire la versione di ciascun programma. Se vuoto, verrà utilizzata la versione ZJDE0001.

1. Anagrafica articolo
 2. Note sull'articolo
 3. Ricerca articolo
 4. Inquiry ordine di acquisto
 5. Inquiry assistenza clienti
 6. Ordini di lavorazione non abbinati
 7. Domanda e offerta
-

8. Distinta base

9. Disponibilità lotti

10. Storico movimenti

11. Dati deposito/fabbrica

12. File principale ubicazione

13. Dati ubicazione articolo

Visualizzazione

1. Dati sulla qualità

Vuoto = I dati non vengono visualizzati

1 = Visualizza i dati sulla qualità

2. Dati sul titolo

Vuoto = I dati non vengono visualizzati

1 = Visualizza i dati sul titolo

3. Gestione qualità

Vuoto = I dati non vengono visualizzati

1 = Utilizza la gestione qualità

4. Quantità - Unità di misura primaria

Vuoto = I dati non vengono visualizzati

1 = Visualizza anche le unità di misura primarie

5. Troncamento e arrotondamento totale

Vuoto = La visualizzazione totale dei dati è il valore di default

1 = Tronca i dati nella griglia

2 =Arrotonda per eccesso

6. Self-Service clienti

Vuoto = Ignora la funzionalità self-service cliente

1 = Attiva la modalità self-service

Opzioni lotto

1. Visualizza la percentuale dei giorni di deperibilità rimanenti

2. Visualizza il numero di giorni rimanenti

3. Calcola la data

Verifica dei dati relativi allo storico movimenti

Il programma Storico movimenti (P4111) consente di visualizzare in dettaglio lo storico delle transazioni relative ad un articolo. Le transazioni includono le seguenti informazioni:

- Prelievi di magazzino, rettifiche e trasferimenti
- Vendite registrate dopo l'aggiornamento delle vendite
- Ricevimenti acquisti

- Completamenti e prelievi
- Aggiornamenti del magazzino fisico

► Come verificare i dati dello storico movimenti

Dal menu Funzioni periodiche - Produzione discreta (G3121), scegliere Storico movimenti (CARDEX).

1. Nello schermo Gestione storico movimenti articoli, completare i seguenti campi e fare clic su Trova:
 - Cod. articolo
 - Dep/Fabb
2. Scegliere un numero documento e fare clic su Seleziona.

PeopleSoft
Dettagli storico movimenti articoli

Annulla Schermo Strumenti

Dep./Fabb.	M30	
Cod. articolo	220	Touring Bike, Red
Ubicazione	1 A 2	Lotto/N. serie

Quantità	0	Documento	3600	IB	00200
Quantità sec.		N° riga PN	3,0		
Costo unit.	0,0000	Data CoGe	01/06/05		
Costo totale	0,00	Numero batch	0		
Cod. stato lotto		N. ordine	0		
Approvato		N. riga	2,000		
Titolo lotto	0,000				
Qtà. lotto					

3. Nello schermo Dettagli storico movimenti articoli, verificare i dati visualizzati e fare clic su Annulla.

Opzioni di elaborazione Storico movimenti (CARDEX)

Default

Inserire un tipo di documento. Se vuoto,

*** sarà il valore di default e verranno visualizzati tutti i tipi.

1. Tipo di documento

Versioni

Inserire la versione da utilizzare di

ogni programma. Se vuoto, verrà utilizzata la versione ZJDE0001.

1. Inquiry scheda carico e consegna
(FUTURO)
Visualizz.

1. Inserire '1' per visualizzare la
quantità in unità di misura
primarie con le quantità nell'
unità di misura delle transazioni.

Verifica dei dati relativi all'assegnazione operazioni

La lista di assegnazione rappresenta un elenco di ordini di lavorazione o di piani di produzione ordinati in sequenza che contiene informazioni dettagliate riguardo alle ubicazioni, alla quantità e ai requisiti di capacità. Le assegnazioni devono essere generate quotidianamente per centro di lavoro o linea.

Il programma Lista di assegnazione (P31220) consente di elencare gli ordini di lavorazione con operazioni da completare per uno specifico centro di lavoro. L'ordine di lavorazione può non essere presente fisicamente nel centro di lavoro. È anche possibile visualizzare gli ordini di lavorazione ordinati in sequenza per data di inizio o data richiesta. Gli ordini di lavorazione possono inoltre essere schedati o rilasciati al centro di lavoro. È altresì possibile accedere ai dati relativi agli ordini di lavorazione, quali istruzioni di ciclo, liste parti, ore e quantità.

Le opzioni di elaborazione consentono di definire lo stato iniziale e finale di default e i valori delle date per la verifica. È anche possibile specificare le versioni che il sistema usa quando si accede ad altri programmi, quali ad esempio il programma Inquiry lista parti (P3121).

Il sistema calcola le ore macchine, manodopera e attrezzaggio rimanenti e le quantità di articoli rimanenti da produrre, come illustrato di seguito:

Ore macchina rimanenti	Ore macchina standard x (quantità rimanente /quantità standard)
Ore manodopera rimanenti	Ore manodopera standard x (quantità rimanente /quantità standard)
Tempo attrezzaggio rimanente	Tempo attrezzaggio standard – ore registrate
Quantità rimanente	Quantità totale ordinata – quantità completata

Operazioni preliminari

- ❑ Per visualizzare le quantità effettive, inserire le quantità effettive nello schermo Rettifiche inserimento ore (P311221C) ed eseguire il programma Aggiornamento ore e quantità (R31422).

► Come verificare i dati relativi all'assegnazione delle operazioni

Nel menu Ordini giornalieri - Produzione discreta (G3111), scegliere Lista di assegnazione.

1. Nello schermo Gestione assegnazione operazioni, completare il seguente campo e fare clic su Trova:
 - Centro lavoro

- Scegliere un numero ordine e fare clic su Seleziona.

- Nello schermo Rettifiche dettaglio assegnazione operazioni, verificare i dati visualizzati e fare clic su Annulla.

Opzioni di elaborazione Lista di assegnazione (P31220)

Scheda Default

Queste opzioni di elaborazione consentono di controllare le impostazioni di default per lo stato e i giorni dell'inquiry.

Da stato:

Questa opzione di elaborazione consente di specificare lo stato iniziale (UDC 31/OS) nello schermo Gestione assegnazione operazioni. Lo stato iniziale specifica la data di inizio per la selezione dei dati relativi all'ordine di lavorazione.

A stato:

Questa opzione di elaborazione consente di specificare lo stato finale (UDC 31/OS) nello schermo Gestione assegnazione operazioni. Lo stato finale indica la data finale per la selezione dei dati relativi all'ordine di lavorazione.

Precedenti alla data odierna per la Data iniziale.

Questa opzione di elaborazione consente di specificare la data iniziale nello schermo Gestione assegnazione operazioni. È possibile specificare una data iniziale antecedente alla data corrente inserendo il numero di giorni che il sistema deve sottrarre alla data corrente. Ad esempio, se la data corrente è 6/15 e si desidera usare come data iniziale 6/10, inserire 5. Il sistema sottrae 5 giorni e imposta come data 6/10. Se si lascia l'opzione vuota, il sistema usa la data corrente come data iniziale.

Nota: Il valore data/periodo iniziale rappresenta la data a partire dalla quale il sistema visualizza le transazioni. I totali sono calcolati per le transazioni visualizzate.

Successivi alla data odierna per la Data finale.

Questa opzione di elaborazione consente di specificare la data finale nello schermo Gestione assegnazione operazioni. È possibile specificare una data finale successiva alla data corrente inserendo il numero di giorni che il sistema deve aggiungere alla data corrente. Ad esempio, se la data corrente è 6/15 e si desidera usare come data finale 6/20, inserire 5. Il sistema aggiunge 5 giorni e imposta come data finale 6/20. Se si lascia l'opzione vuota, il sistema usa la data corrente come data finale.

Nota: Il valore data/periodo finale rappresenta la data a partire dalla quale il sistema visualizza le transazioni. I totali sono calcolati per le transazioni visualizzate.

Scheda Versioni

Queste opzioni di elaborazione controllano quale versione viene usata quando i seguenti programmi vengono richiamati dal programma Lista di assegnazione.

1. Elaborazione ordine di lavorazione (P48013)

Vuoto = ZJDE0001

Questa opzione di elaborazione consente di specificare la versione che il sistema utilizza quando si richiama il programma Inserimento/modifica ordine (P48013) dallo schermo Gestione assegnazione operazioni. Se si lascia vuota questa opzione di elaborazione, il sistema utilizza la versione ZJDE0001.

2. Ciclo ordine di lavorazione (P3112)

Vuoto = ZJDE0001

Questa opzione di elaborazione consente di specificare la versione che il sistema utilizza quando si richiama il programma Inserimento ciclo OL (P3112) dallo schermo Gestione assegnazione operazioni. Se si lascia vuota questa opzione di elaborazione, il sistema utilizza la versione ZJDE0001.

3. Lista parti ordine di lavorazione (P3111)

Vuoto = ZJDE0001

Questa opzione di elaborazione consente di specificare la versione che il sistema utilizza quando si seleziona il programma Liste parti OL (P3111) nel menu Riga dello schermo Gestione assegnazione operazioni. Se si lascia vuota questa opzione di elaborazione, il sistema utilizza la versione ZJDE0001.

4. Inquiry parti ordine di lavorazione (P3121)

Vuoto = ZJDE0001

Questa opzione di elaborazione consente di specificare la versione che il sistema utilizza quando si seleziona il programma Inquiry lista parti (P3121) nel menu Riga dello schermo Gestione assegnazione operazioni. Se si lascia vuota questa opzione di elaborazione, il sistema utilizza la versione ZJDE0001.

5. Inquiry assegnazione operazione (P31220)

Vuoto = ZJDE0001

Questa opzione di elaborazione consente di specificare la versione che il sistema utilizza quando si richiama il programma Inquiry assegnazione operazioni (P31220) dallo schermo

Gestione assegnazione operazioni. Se si lascia vuota questa opzione di elaborazione, il sistema utilizza la versione ZJDE0001.

6. Quantità ordine di lavorazione (P31121)

Vuoto = ZJDE0001

6. Ore ordine di lavorazione (P31122)

Vuoto = ZJDE0001

Scheda Elaborazione

Questa opzione di elaborazione consente di controllare se la quantità rimanente include le quantità scartate o annullate.

1. Calcolo quantità

Vuoto = Quantità rimanente include quantità scartata/annullata

1 = Quantità rimanente non include quantità scartata/annullata

Questa opzione di elaborazione consente di specificare se il sistema sottrae le quantità scartate o cancellate dalla quantità rimanente. I valori validi sono:

Vuoto

Include le quantità scartate o cancellate nella quantità rimanente.

1

Sottrae le quantità scartate o cancellate dalla quantità rimanente.

Verifica dello storico produzione

Per risolvere i problemi, prendere decisioni e rispondere a domande può essere necessario verificare i dati dello storico relativi ad ordini di lavorazione o a piani di produzione. Quando si verifica lo storico produzione nel programma Storico produzione (P31227), è possibile verificare dati quali ad esempio l'aggiornamento delle date e le quantità ordinate, spedite o annullate per un centro di lavoro specifico.

Attenzione

Nella produzione ripetitiva, per visualizzare i dati corretti nello schermo dello storico produzione, non elaborare contemporaneamente record con lo stesso tipo di ora e numero di sequenza operativa.

► Come verificare lo storico produzione

Nel menu Elaborazioni giornaliere – Ripetitive (G3115), scegliere Storico Produzione.

N° sq. Oper.	Data Agg.	Codice Turno	N. Ordine	Tp Or	Quantità Ordinata	UM	Quantità Completata	Quantità Scartata	Manod. cumulativa Effettiva	Quantità cum. Completata

1. Nello schermo Gestione storico produzione, completare uno o due dei seguenti campi:

- Centro lavoro/Linea
 - Cod. articolo
 - N. ordine/tipo
2. Completare il seguente campo e fare clic sul pulsante Trova:
 - Deposito/fabbrica
 3. Controllare i dati.

Opzioni di elaborazione Storico produzione (P31227)

Default

Inserire i valori:

1. Numero di sequenza - Operazioni
 2. Inserire il numero di giorni di default da aggiungere alla data odierna per arrivare alla data finale.
 3. Codice turno
-

Verifica della quantità della linea di produzione

Nella produzione ripetitiva, il programma Lista di assegnazione linea (P3159) consente di visualizzare le quantità pianificate e rimanenti per tutti gli articoli pianificati per una particolare linea di produzione.

► Come verificare le quantità assegnate alla linea di produzione

Nel menu Elaborazioni giornaliere – Ripetitiva (G3115), scegliere Lista di assegnazione linea.

1. Nello schermo Gestione lista di assegnazione linea, completare i seguenti campi e fare clic su Trova:
 - Dep./fabb.
 - Linea/cella
2. Controllare i dati.

Opzioni di elaborazione Lista di assegnazione linea (P3159)

Default

1. Inserire il numero di giorni da aggiungere alla data odierna per la data finale.

2. Inserire il codice turno
-

(opzionale).

3. Inserire lo stato iniziale
(opzionale).

4. Inserire lo stato finale
(opzionale).
Elaborazione

1. Inserire '1' per
sottrarre la Quantità
eliminata/scartata dalla Quantità
rimanente. Se vuoto, il valore
della quantità rimanente
comprenderà la quantità
eliminata/scartata.

Verifica della produzione per diverse linee

Il programma Revisione piano linea (P3152) consente di visualizzare la schedulazione delle linee di produzione per la famiglia di articoli prodotti. Se gli articoli sono prodotti su più linee di produzione, questo programma consente di visualizzare la produzione di tutte le linee mantenendo la capacità di ogni linea entro i limiti. È anche possibile visualizzare i dati in forma grafica.

► Come verificare la produzione di più linee

Nel menu Elaborazioni giornaliere – Ripetitiva (G3115), scegliere Revisione schedulazione linea.

1. Nello schermo Revisione programma linea, completare i seguenti campi e fare clic su Trova.
 - Ln/Cella
 - Dep./fabbrica
 - Data da
 - A
2. Controllare i dati.

Opzioni di elaborazione Revisione schedulazione linea (P3152)

Scheda Default

Queste opzioni di elaborazione consentono di specificare i valori di default per i campi Tipo documento e Turno.

1. Tipo documento (il default è 'SC')

Questa opzione di elaborazione serve a specificare il tipo di documento di

default associato ai dettagli relativi alla quantità pianificata. 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. Se questo campo viene lasciato vuoto, il sistema utilizza SC.

2. Turno (facoltativo)

Quest'opzione di elaborazione serve a specificare il codice turno di default associato al dettaglio quantità prevista. Il codice turno è un codice definito dall'utente (00/SH) che identifica i turni di lavoro diurni. Inserire il codice turno da utilizzare come default o selezionarlo dallo schermo Selezione codici definiti dall'utente.

Scheda Versioni

Questa opzione di elaborazione consente di specificare la versione del programma Inserimento/modifica piani di produzione (P3109) usata dal programma Revisione schedulazione linea.

1. Revisioni produzione cont. (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 piano linea di produzione (P31224). Se questa opzione di elaborazione viene lasciata vuota, 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.

Verifica del carico del 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 controllare il carico per un giorno, una settimana o un mese. È possibile anche inserire uno specifico intervallo di date per verificare il carico di un centro di lavoro. Se è necessario rettificare il carico pianificato nel centro di lavoro, è possibile accedere a diversi schermi ed eseguire le modifiche. Usare le opzioni di elaborazione per specificare se includere i carichi generati da un ordine di lavorazione prima o dopo i carichi generati con un piano di produzione.

► Come verificare il carico del centro di lavoro

Nel menu Ordini giornalieri - Produzione discreta (G3111), scegliere Revisione piano centro di lavoro.

Secondo codice Articolo	Data	N. Ordine	Tipo	Data Fine	Quantità Pianificata	UM	Linea/ Cella	St Op	Percentuale Capacità
2600	09/06/05	451080	WO	10/06/05	5	EA			3,91
220	24/06/05	451004	WO	28/06/05	10	EA			3,13
220	24/06/05	451004	WO	28/06/05	10	EA			4,69
220	24/06/05	451004	WO	28/06/05	10	EA			10,94
220	24/06/05	451004	WO	28/06/05	10	EA			17,19

1. Nello schermo Verifica piano centro di lavoro, completare i seguenti campi e fare clic su Trova:
 - Dep./fabbrica
 - Centro di lav.
 - Tipo ord.
 - Valido da

- A

2. Esaminare i dati nell'area di dettaglio.

Opzioni di elaborazione Revisione piano centro lavoro (P31224)

Scheda Default

Questa opzione di elaborazione consente di controllare il tipo di documento di default per i record visualizzati nello schermo.

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

Questa opzione di elaborazione consente di specificare il periodo per il quale vengono visualizzati i dati nello schermo.

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

Queste opzioni di elaborazione consentono di controllare i dati relativi al centro di lavoro visualizzati.

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

Questa opzione di elaborazione consente di controllare la versione usata quando si richiamano i seguenti programmi:

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.

Verifica degli ordini per la produzione di processo

Nella produzione di processo, usare il programma Inquiry ordine di processo (P31240) per visualizzare i seguenti dati relativi ad un ordine di processo.

- Ogni operazione del processo
- La lista degli ingredienti
- Un elenco dei co-prodotti e dei sottoprodotti
- I prodotti intermedi di un ordine di lavorazione, per operazione

Dal programma, è possibile eseguire le seguenti attività:

- Accedere al programma Inserimento/modifica ordini (P48013) e apportare modifiche, se necessario
- Visualizzare i prodotti intermedi per operazioni specifiche, usando l'unità di misura definita per gli intermedi invece dell'unità di misura primaria
- Visualizzare gli intermedi per tutte le operazioni

► Come verificare gli ordini di processo

Nel menu Preparazione giornaliera ordini - Processo (G3113), scegliere Inquiry ordine di processo.

1. Nello schermo Gestione ordini di processo, completare i seguenti campi e fare clic su Trova:
 - N° ordine/tipo
2. Selezionare un record quindi scegliere Ingr./prod. co/by dal menu Riga.

PeopleSoft®

Gestione ingredienti e co-/sottoprodotti

Trova Chiudi Schermo Riga Strumenti

N. ordine/tipo: 451469 WO Dep./fabbr.: M30
 Cod. articolo: 5000 Lubricant Process
 Quantità ordinata: 1 EA
 Quantità completata:
 Quantità scartata:
 N° sequenza operazioni: 10,00

Personalizza riga

2° cod. Articolo	Descrizione	Qtà ordinata/ Output	Qtà prel./ Completata	UM	Tipo Stoccag.	Co By	Codice Articolo	3° cod. Articolo
☐	Ingredienti							
☐ 5001	Oil	50		GA	P		60716 5001	
☐	Co-/sottoprodotti							
☐ 5010	Sludge	2		GA		B	60783 5010	

3. Nello schermo Gestione ingredienti e co-/sottoprodotti, verificare i seguenti campi:
- Qtà ordinata/ Output
 - Qtà prel./ Completata
 - Co By

Operazioni relative alla domanda e all'offerta

Le informazioni sull'offerta e sulla domanda di un articolo consentono una pianificazione accurata delle necessità future. È possibile monitorare i dati sulla quantità di articoli ordinati, di articoli disponibili per la fornitura e la disponibilità alla vendita (ATP). Ad esempio, è possibile quanto segue:

- Il personale addetto all'inserimento degli ordini cliente può fornire ai clienti una data di spedizione prevista.
- I responsabili degli acquisti possono valutare gli ordini futuri e i fabbisogni di scorte.
- Il personale del magazzino può pianificare le risorse in base ai ricevimenti e ai prelievi.

È possibile accedere ai dati su domanda e offerta dei sistemi Controllo avanzamento produzione, Gestione magazzino e Gestione ordini clienti. Se si usa il sistema Gestione supply chain insieme al sistema Gestione magazzino, è necessario impostare le regole di inserimento domanda e offerta.

Revisione delle informazioni sulla domanda e sull'offerta

Il programma Inquiry domanda/offerta (P4021) consente di verificare la domanda, l'offerta e le quantità disponibili per uno specifico articolo. Per confermare i dati dettaglio, è possibile accedere ai seguenti programmi:

- Workbench pianificazione produzione (P31225)
- Disponibilità parti (P30200)
- Revisione dettaglio messaggio MRP/MPS (P3411)
- Raggruppamenti temporali (P3413)
- Analisi origine fabbisogno (P3412)
- Disponibilità articolo (P41202)
- Inquiry assistenza clienti (P4210)
- Deposito/fabbrica articolo (P41026)

Le quantità della domanda sono visualizzate per data e includono scorte di sicurezza, quantità degli ordini cliente, lista parti per gli ordini di lavorazione, domanda pianificata per gli ordini per livelli inferiori e domanda tra depositi e la domanda prevista.

Le quantità fornite sono visualizzate per data e includono gli articoli in giacenza e le quantità degli ordini di acquisto, degli ordini di lavorazione, degli ordini pianificati e dei piani di produzione. Le quantità fornite visualizzate senza data o dati relativi all'ordine rappresentano gli articoli disponibili per ubicazione deposito/fabbrica o lotto.

► Come rivedere le informazioni sulla domanda e sull'offerta

Nel menu Ordini giornalieri - Produzione discreta (G3111), scegliere Inquiry domanda/offerta.

PeopleSoft®

Gestione domanda e offerta

Trova Annulla Schermo Riga Strumenti

Dep./fabbrica M30

Codice articolo 2001 Cro-Moly Frame, Red

Data finale * UM EA

Leadtime di livello 8 Fisso

Record 31 - 34 Personalizza riga

	Data Promessa	Domanda	Offerta	Quantità Disponibile	N° Ordine	Tipo	Deposito Fabbrica	Nome Cliente/fornitore	Ubicazione	N. lotte Serie
☐	29/03/06	131			556	WP	M30			
☐	26/04/06	135			421	WP	M30			
☐	29/05/06	172			249	WP	M30			
☐	28/06/06	246			3	WP	M30			

1. Nello schermo Gestione domanda e offerta, completare i seguenti campi e fare clic su Trova:
 - Dep./fabbrica
 - Codice articolo
2. Verificare i dati e fare clic su Chiudi.

Opzioni di elaborazione Inquiry domanda/offerta (P4021)

Scheda Processo

Queste opzioni di elaborazione consentono di controllare le opzioni di elaborazione del programma Inquiry domanda/offerta, quali ad esempio quali quantità e tipi documento, come anche dati su previsioni e pianificazione, vengono inclusi nell'inquiry.

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

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

Queste opzioni di elaborazione consentono di controllare la visualizzazione di determinati dati nello schermo Gestione domanda e offerta. Ad esempio, un'opzione di elaborazione consente di controllare se le quantità vengono visualizzate una volta convertite al titolo standard.

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 procedure 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

Queste opzioni di elaborazione consentono di controllare la versione usata quando si richiamano i seguenti programmi:

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.

Stampa delle informazioni sulla domanda e sull'offerta

Dal menu Funzioni periodiche - Produzione discreta (G3121), scegliere Domanda e offerta.

Il report Domanda e offerta (R4051) visualizza la domanda, l'offerta e le quantità disponibili di un articolo. Il report include quantità nelle seguenti categorie:

- Giacenza di magazzino
- Scorta di sicurezza
- Ordini cliente
- Ordini di acquisto
- Ordini di lavorazione
- Ordini pianificati MPS/MRP
- Previsioni
- Piani di produzione

Le opzioni di elaborazione consentono di personalizzare il report in vari modi. Ad esempio, è possibile decidere quali quantità includere e l'intervallo di tempo per il quale creare un report.

Operazioni con le distinte base

Una volta completata l'elaborazione degli ordini o dei piani di produzione, è possibile confrontare distinte base o liste parti online usando varie versioni del programma Confronto distinta base/lista parti (P30204) oppure verificando i report che forniscono visualizzazioni diverse dei componenti elencati nella distinta. Il confronto consente di visualizzare le differenze tra le liste parti e le distinte base per due articoli o due ordini diversi.

Confronto tra distinta base e lista parti

Per confrontare le distinte base o le liste parti, utilizzare il programma Confronto distinta base/lista parti (P30204). Il sistema visualizza tutti i componenti di entrambi gli articoli oppure solo i componenti diversi per i due articoli, in base alle opzioni di elaborazione selezionate. È possibile modificare la visualizzazione nel menu Visualizzazione dello schermo Gestione paragoni. Le opzioni di elaborazione consentono di specificare se il confronto sia tra distinte base o liste parti. È possibile accedere a versioni diverse del programma definite dalle impostazioni delle opzioni di elaborazione.

► Come confrontare due liste parti

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

1. Nello schermo Gestione paragoni, scegliere la scheda LP con LP, quindi completare il seguente campo per la prima lista parti:
 - N. ordine
2. Completare i seguenti campi facoltativi per la prima lista parti:
 - Centro di lavoro
 - Gruppo assegnaz.
3. Completare il seguente campo per la seconda lista parti e fare clic su Trova:
 - N. ordine
4. Nello schermo Visualizza confronti, verificare i dati e fare clic su Chiudi.

► Come confrontare una distinta base e una lista parti

Nel menu Ordini giornalieri - Produzione discreta (G3111), scegliere Confronto distinta base/lista parti.

1. Nello schermo Gestione paragoni, scegliere la scheda Lista con distinta, quindi completare il seguente campo per la lista parti:
 - N. ordine
2. Completare i seguenti campi per la distinta base e fare clic su Trova:
 - Codice articolo
 - Deposito/fabbrica
 - Tipo distinta
 - Data riferimento

PeopleSoft®

Visualizza confronti

Trova Chiudi Strumenti

Confronto lista parti con

Record 1 - 10 Personalizza griglia

Centro Lavoro	Sec. cd. Articolo	Quantità Art. 1	UM Art. 1	Quantità Art. 2	UM Art. 2	Cod art. Breve	Terzo cod. Articolo
☒	200-141 9011	0		450000 ML			60935 9011
☐	200-141 9031	0		450000 ML			61137 9031
☐	200-143 9026	0		3 LP			61081 9026
☐	200-901 2001	12 EA		0			60062 2001
☐	200-901 2006	12 EA		0			60118 2006
☐	200-901 2007	12 EA		0			60126 2007
☐	200-901 2008	12 EA		0			60134 2008
☐	200-901 2013	12 EA		0			60185 2013
☐	200-901 2014	12 EA		0			60193 2014
☐	200-901 2021	12 EA		0			60265 2021

- Nello schermo Visualizza confronti, verificare i dati e fare clic su Chiudi.

Opzioni di elaborazione Confronto distinta base/lista parti (P30204)

Scheda Valori di default

Questa opzione di elaborazione consente di controllare il valore di default dei campi Tipo distinta.

1. Tipo distinta base

Questa opzione di elaborazione serve a specificare il tipo di distinta base usata dal sistema come valore di default nei campi Tipo distinta. Il tipo di distinta base è un codice definito dall'utente (40/TB) che indica il tipo di distinta base. Inserire il tipo di distinta base da utilizzare o sceglierlo dallo schermo Selezione codici definiti dall'utente. Se si lascia vuota questa opzione di elaborazione, il sistema usa M (distinta base di produzione).

Scheda Visualizzazione

Queste opzioni di elaborazione consentono di controllare il livello di confronto e la modalità di visualizzazione per la verifica.

1. Confronto ad un livello o multilivello

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema visualizza i dati in un confronto a livello singolo o multilivello. Il confronto a livello singolo mostra i componenti di primo livello dell'articolo; il confronto multilivello mostra gli assemblaggi parziali e i componenti di un articolo. I valori validi sono:

- 1 Il sistema visualizza il confronto a livello singolo.
- 2 Il sistema visualizza il confronto multilivello.

Se si lascia vuota questa opzione di elaborazione, il sistema visualizza il confronto a livello singolo.

2. Mod. visual.

Questa opzione di elaborazione consente di specificare la modalità di visualizzazione dei dati. La modalità Distinta base confronta due distinte base, la modalità Lista parti confronta due liste parti e la modalità Lista parti/distinta base confronta una lista parti con una distinta base. I valori validi sono:

- 1 Il sistema utilizza la modalità Distinta base.
- 2 Il sistema utilizza la modalità Lista parti.
- 3 Il sistema utilizza la modalità Lista parti/distinta base.

Se questa opzione di elaborazione viene lasciata vuota, il sistema utilizza la modalità distinta base.

Scheda Elaborazione

Queste opzioni di elaborazione consentono di controllare i dati inclusi nel confronto.

1. Includere più record

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema visualizza tutti i

componenti o solo quei componenti che sono diversi nelle due distinte base o liste parti. I valori validi sono:

D Il sistema mostra i componenti che sono diversi nelle due distinte base o liste parti.

A Il sistema visualizza tutti i componenti delle distinte base o liste parti.

Se si lascia vuota questa opzione di elaborazione, il sistema visualizza i componenti che sono diversi nelle due distinte base o liste parti.

2. Centro di lavoro o riepilogo articolo

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema ordina i dati per centro di lavoro o per codice articolo. I valori validi sono:

1 Il sistema ordina i dati per centro di lavoro.

2 Il sistema ordina i dati per codice articolo.

Se si lascia vuota questa opzione di elaborazione, il sistema ordina i dati per codice articolo.

3. Assemblaggi parziali

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema visualizza gli assemblaggi parziali. Un assemblaggio parziale è un assemblato usato ad un livello superiore per creare un altro assemblato. I valori validi sono:

Vuoto Il sistema esclude gli assemblaggi parziali dall'inquiry.

1 Il sistema include gli assemblaggi parziali nell'inquiry.

4. Articoli fantasma

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema visualizza in dettaglio l'articolo fantasma al livello successivo e non visualizza l'articolo fantasma. Un articolo fantasma normalmente viene definito a scopo di progettazione o di produzione. Gli articoli fantasma consentono di raggruppare parti comuni, che possono o meno essere assemblate, nella struttura di una distinta base. Quando si visualizza una distinta base, si consiglia di visualizzare solo i subassiemi e le materie prime. I valori validi sono:

Vuoto Il sistema omette gli articoli fantasma dall'inquiry e visualizza solo i subassiemi e le materie prime.

1 Il sistema include gli articoli fantasma nell'inquiry.

Stampa dei dati relativi alle distinte base

Per controllare i dati delle distinte base, è possibile generare diversi report. Questi report contengono i dati del File principale distinta base (F3002). Per accedere a questi report, usare il menu PDM Op. periodiche produzione discreta (G3021). I report consentono visualizzazioni diverse della distinta base. Le opzioni disponibili sono:

Report DB ad un livello (R30460)	Visualizza i componenti di primo livello di un articolo.
Report DB multilivello (R30460)	Visualizza tutti i livelli dei componenti di un articolo e consente di visualizzare tutti gli assemblaggi parziali.
Report DB per componente (R30420)	Contiene l'elenco degli assemblaggi principali contenuti uno specifico componente e visualizza tutti gli assemblaggi parziali di un articolo, e i livelli a scalare di tali assemblaggi.

È possibile usare le opzioni di elaborazione per definire lo scopo di ogni report.

Attenzione

Non modificare le prime due sequenze di dati delle impostazioni nella versione DEMO di questi report. La modifica dell'ordinamento sequenziale dati influisce sull'accuratezza dei risultati.

Opzioni di elaborazione Report DB Multilivello (R30460)

Scheda Default

Queste opzioni di elaborazione consentono di controllare il formato di visualizzazione, la sequenza e altri parametri relativi al report.

1. Modalità di inquiry

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema visualizza i dati in un formato a livello singolo o multilivello. Il formato a livello singolo mostra i componenti di primo livello dell'articolo, il formato multilivello mostra gli assemblaggi parziali i componenti di un articolo e il formato multilivello a scalare mostra gli assemblaggi parziali a scalare. I valori validi sono:

- 1 Il sistema utilizza il formato a livello singolo.
- 2 Il sistema utilizza il formato multilivello.
- 3 Il sistema utilizza il formato multilivello a scalare.

Se si lascia vuota questa opzione di elaborazione, il sistema utilizza il formato multilivello a scalare.

2. Data al

Questa opzione di elaborazione consente di specificare la data di riferimento che il sistema utilizza per la distinta base. La data di riferimento è la data che il sistema utilizza per il controllo della validità. Inserire una data specifica per visualizzare le distinte base valide a partire da quella data. E' possibile inserire delle date future o passate come valore di default o selezionarle dal Calendario. Se questa opzione di elaborazione rimane vuota, il sistema utilizza la data corrente.

3. Tipo di distinta base

Questa opzione di elaborazione serve a specificare il tipo di distinta base usata dal sistema come valore di default. Il tipo di distinta base è un codice definito dall'utente (40/TB) che indica il tipo di distinta base. Inserire il tipo di distinta base da utilizzare o sceglierlo dallo schermo Selezione codici definiti dall'utente. Se si lascia vuota questa opzione di elaborazione, il sistema usa M (distinta base di produzione).

4. Sequenza di visualizzazione

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema ordina i dati per numero riga componente o per numero di sequenza operativa. Il numero di riga componente indica la sequenza dei componenti in una distinta base. Il numero di sequenza operativa indica il numero che designa il passaggio del processo di fabbricazione o di assemblaggio che necessita di un componente specifico. I valori validi sono:

- 1 Il sistema ordina i dati per numero riga componente.
- 2 Il sistema ordina i dati per numero sequenza operativa.

Se si lascia vuota questa opzione di elaborazione, il sistema ordina i dati per numero di riga componente.

Scheda Stampa

Queste opzioni di elaborazione controllano i tipi di dati inclusi nel report.

1. Riga di dettaglio

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema stampa una seconda riga di dettaglio per ogni articolo. Tale riga comprende dati quali il livello di leadtime e il livello di rettifica della distinta. I valori validi sono:

- Vuoto Il sistema stampa solo una riga di dettaglio per ogni articolo.
- 1 Il sistema stampa una seconda riga di dettaglio per ogni articolo.

2. Ubicazioni componente

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema stampa le ubicazioni dei componenti. L'ubicazione di un componente è l'ubicazione specifica di un componente nell'assemblaggio di un articolo, ad esempio l'ubicazione di una parte su un circuito stampato. I valori validi sono:

- Vuoto Il sistema non stampa le ubicazioni dei componenti.
-

1 Il sistema stampa le ubicazioni dei componenti.

3. Riga dettaglio articolo principale

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema stampa una riga di dettaglio per l'articolo principale. Tale riga di dettaglio comprende dati quali il numero del progetto. I valori validi sono:

Vuoto Il sistema non stampa una riga di dettaglio per l'articolo principale.

1 Il sistema stampa una riga di dettaglio per l'articolo principale.

Scheda Elaborazione

Queste opzioni di elaborazione controllano i tipi di articoli inclusi nel report.

1. Articoli fantasma

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema visualizza in dettaglio gli articoli fantasma al livello successivo e non visualizza l'articolo fantasma. Un articolo fantasma normalmente viene definito a scopo di progettazione o di produzione. Gli articoli fantasma consentono di raggruppare parti comuni, che possono o meno essere assemblate, nella struttura di una distinta base. Quando si visualizza una distinta base, si consiglia di visualizzare solo i subassiemi e le materie prime. I valori validi sono:

Vuoto Il sistema omette gli articoli fantasma dall'inquiry e visualizza solo i subassiemi e le materie prime.

1 Il sistema include gli articoli fantasma nell'inquiry.

2. Articoli di processo

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema visualizza gli articoli di processo. Gli articoli di processo comprendono il processo, i co-prodotti, i sottoprodotti e gli ingredienti. Una distinta base discreta può contenere un componente prodotto da un

processo. Usare questa opzione di elaborazione quando si combina la produzione discreta e la produzione di processo per visualizzare una struttura completa dei requisiti. I valori validi sono:

Vuoto Il sistema esclude gli articoli di processo.

1 Il sistema include gli articoli di processo.

3. Assemblaggi parziali

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema visualizza gli assemblaggi parziali. Un assemblaggio parziale è un assemblato usato ad un livello superiore per creare un altro assemblato. I valori validi sono:

Vuoto Il sistema esclude gli assemblati parziali.

1 Il sistema include gli assemblati parziali.

4. Righe di testo

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema visualizza le righe di testo.

I valori validi sono:

Vuoto Il sistema esclude le righe di testo.

1 Il sistema include le righe di testo.

5. Consolidamento componenti

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema consolida i componenti doppi. Lo stesso componente può essere elencato più volte nella distinta base, sia in subassiemi diversi che in operazioni diverse. Quando si usa questa opzione di

elaborazione insieme all'opzione di elaborazione Assemblaggi parziali, il sistema consolida i componenti al livello dei subassiemi o per tutti i livelli della distinta base. Quando si visualizzano i componenti consolidati, la quantità necessaria viene accumulata per i componenti doppi. I valori validi sono:

Vuoto Il sistema visualizza le occorrenze dei componenti doppi.

1 Il sistema consolida i componenti doppi.

6. Articoli acquistati

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema visualizza in dettaglio il livello successivo di articoli acquistati nel report della distinta base. I valori validi sono:

Vuoto Il sistema esclude gli articoli acquistati di livello inferiore.

1 Il sistema include gli articoli acquistati di livello inferiore.

7. Calo

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema rettifica la quantità richiesta tenendo conto del calo. Il calo è la perdita prevista di un articolo causata da fattori quali la rottura, il furto, il deterioramento e l'evaporazione. I valori validi sono:

Vuoto Il sistema non rettifica la quantità richiesta tenendo conto del calo.

1 Il sistema rettifica la quantità richiesta tenendo conto del calo.

8. Scarto

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema rettifica la quantità totale tenendo conto dello scarto. Lo scarto rappresenta materiale inutilizzabile, risultato del processo di produzione. Lo scarto è un materiale che non soddisfa le specifiche e con caratteristiche tali da rendere difficile la rilavorazione. I valori validi sono:

Vuoto Il sistema non rettifica la quantità totale tenendo conto dello scarto.

1 Il sistema rettifica la quantità totale tenendo conto dello scarto.

9. Resa

Questa opzione di elaborazione serve a specificare se il sistema rettifica la quantità totale tenendo conto della resa. La resa è il rapporto tra l'input di un processo e l'output utilizzabile risultante dallo stesso. I valori validi sono:

Vuoto Il sistema non rettifica la quantità totale tenendo conto della resa.

1 Il sistema rettifica la quantità totale tenendo conto della resa.

10. Quantità richiesta

Questa opzione di elaborazione serve a specificare la quantità di articolo principale richiesta nell'inquiry della distinta base.

11. Unità di misura di input

Questa opzione di elaborazione serve a specificare l'unità di misura dell'articolo principale utilizzata per inserire la quantità richiesta.

Opzioni di elaborazione Report DB per componente (R30420)

Opzione di formattazione

1. Selezionare la modalità o lo stile di report da creare: 1 = Singolo livello; 2 = Multilivello; 3=Multilivello con voci rientrate

Modalità di report

2. Inserire '1' per stampare una seconda riga dettaglio nel report. Se il campo resta vuoto, viene stampata una sola riga di dettaglio.

Stampa riga dettagli

Interoperabilità

Per rispondere alle esigenze del settore, talvolta le società utilizzano software e hardware di diverse case produttrici. L'interoperabilità tra prodotti diversi è la chiave per l'implementazione del sistema adatto ad una determinata azienda. Una totale interoperabilità tra sistemi diversi all'interno dell'azienda ha come risultato la possibilità di accedere senza restrizioni a tutte le informazioni necessarie. La funzione di interoperabilità fornisce un'interfaccia che facilita lo scambio di transazioni con sistemi esterni, sia in ingresso che in uscita.

I sistemi esterni inviano i dati alle tabelle di interfaccia, utilizzando un programma esterno oppure dei file piatti e il programma di conversione file piatti in entrata (R47002C). È compito del mittente conformarsi al formato e agli altri requisiti delle tabelle di interfaccia. L'utente esegue l'elaborazione delle transazioni (un programma batch) che convalida i dati, aggiorna i dati validi nelle tabelle applicative di OneWorld e invia i tipi di messaggio multi-fabbrica relativi ai dati non validi al centro di lavoro dipendenti.

L'utente esegue una funzione di inquiry per controllare e aggiornare interattivamente i dati non corretti e quindi eseguire nuovamente il processo di transazione. Questo processo viene ripetuto quando necessario.

Per specificare il tipo di transazione relativo alle transazioni in uscita, si imposta un'opzione di elaborazione. Il sistema utilizza la funzione gestionale principale del tipo di transazione, quindi crea una copia della transazione e la inserisce nella tabella di interfaccia alla quale i sistemi esterni possono accedere.

La storicizzazione dei dati serve ad eliminare i dati obsoleti ed inutili dalle tabelle di interfaccia. L'efficienza del sistema risulta inversamente proporzionale alle dimensioni di queste tabelle.

Programmi di interoperabilità

Il sistema Controllo avanzamento produzione include i seguenti programmi di interoperabilità:

Programmi di conversione in entrata (R47002C)

- Conversione file piatto scarico retroattivo in entrata
- Conversione file piatto completamento in entrata
- Conversione file piatto prelievo in entrata
- Conversione file piatto ordine di lavorazione in entrata

Programmi transazioni in entrata

- Processore ore e quantità (R31122Z1I)
- Elaborazione prelievo di magazzino in entrata (R31113Z1I)
- Elaborazione completamento in entrata (R31114Z1I)
- Processore scarico retroattivo ore e materiali (R31123Z1I)

Programmi inquiry in entrata

- Inquiry ore e quantità in entrata (P31122Z1)
- Inquiry prelievi di magazzino (P3111Z1)

- Inquiry ordini di lavorazione in entrata (P4801Z1)
- Inquiry scarico retroattivo ore e materiali in entrata (R3112Z1)

Programmi di storicizzazione

- Storicizzazione ore e quantità (R31122Z1)
- Storicizzazione prelievi di magazzino (R3111Z1P)
- Storicizzazione completamenti in entrata (R4801Z1)
- Storicizzazione scarico retroattivo ore e materiali in entrata (R3112Z1P)
- Storico ordini di lavorazione in uscita (R4801Z1P)

Programmi di estrazione in uscita

- Estrazione ordini di lavorazione in uscita (R4801Z1X)
- Estrazione stato operazione OL (P4801Z2X)
- Estrazione saldo articolo (R31SYN02)

Conversione dei file piatti nelle tabelle di interfaccia

Per inviare i dati dai sistemi esterni alle tabelle di interfaccia dell'interoperabilità è possibile usare vari metodi. Uno dei metodi consiste nell'inserire i dati in un file piatto. Se si utilizza questo metodo, il sistema converte il file piatto in una tabella di interfaccia.

Impostare un'opzione di elaborazione per avviare il processo di transazione quando la conversione è completa.

Operazioni preliminari

- ❑ Verificare che il file piatto sia un file di testo ASCII che usa le virgole come separatori, salvato sul disco rigido del proprio computer.
- ❑ Verificare che i dati siano conformi al formato specificato. Fare riferimento a *Conversione dei dati da file piatti in tabelle interfaccia EDI* nel manuale *Interfaccia dati per la gestione della trasmissione elettronica dei dati* per informazioni sulla formattazione.

Impostazione dei riferimenti incrociati in un file piatto

Prima di poter convertire un file piatto, è necessario creare riferimenti incrociati tra i campi del file piatto e i campi della tabella d'interfaccia. Quando si esegue uno scambio di dati tra il sistema e un sistema esterno, si utilizzano i codici alternativi dei file piatti nelle seguenti situazioni:

- Per le transazioni in entrata per le quali il sistema esterno non è in grado di creare le tabelle di interfaccia nel formato richiesto per tale sistema. In questo caso, il sistema esterno registra i dati in uno specifico file piatto per ogni transazione e tipo di record.
- Per le transazioni in uscita per le quali questo sistema non è in grado di creare le tabelle di interfaccia nel formato richiesto dal sistema esterno. In questo caso, il sistema registra i dati in uno specifico file piatto per ogni transazione e tipo di record.

Vedere inoltre

- ❑ *Conversione dei dati dai file piatti alle tabelle di interfaccia EDI* nel manuale *Interfaccia dati per commercio elettronico* per ulteriori informazioni su questo processo. Il processo per impostare i codici alternativi dei file piatti per l'interoperabilità è identico a quello utilizzato per le tabelle di interfaccia EDI.

Operazioni preliminari

- ❑ Impostare le cartelle per i file piatti sul drive del computer o sul server di rete.

► Come impostare i riferimenti incrociati relativi ai file piatti

Utilizzare una delle seguenti navigazioni:

Nel menu Interoperabilità previsioni (G36301), scegliere Riferimento incrociato file piatto.

Nel menu Interoperabilità vendite (G42A313), scegliere Codice alternativo file piatto.

Nel menu Interoperabilità magazzino (G41313), scegliere Codice alternativo file piatto.

Nel menu Interoperabilità dati produzione (G30311), scegliere Riferimenti incrociati file piatto.

Nel menu Interoperabilità in uscita (G43A313), scegliere Riferimenti incrociati file piatto.

Nel menu Interoperabilità - Controllo avanzamento produzione (G31311), scegliere Riferimenti incrociati file piatto.

1. Nello schermo Gestione codici alternativi file piatto, fare clic su Aggiungi.
2. Nello schermo Codice alternativo file piatto, per specificare il tipo di transazione quale ad esempio ricevimento, completare il seguente campo:
 - Transazione
3. Per indicare se la transazione sia in entrata (1) o in uscita (2), completare il seguente campo:
 - Indicatore direz.
4. Per indicare la sorgente dei dati, completare il seguente campo:
 - Tipo Record
5. Inserire il nome specifico di un file nel seguente campo:
 - Nome File

Il nome del file si riferisce alla tabella applicativa da cui il sistema avvia lo scambio di informazioni definite dal tipo di record.
6. Fare clic su OK.

Esecuzione del programma di conversione

Utilizzare una delle seguenti navigazioni:

Nel menu Interoperabilità previsioni (G36301), scegliere Conversione file piatto in ingresso.

Nel menu Interoperabilità magazzino (G41313), scegliere Conversione file piatto in entrata.

Nel menu Interoperabilità dati produzione (G30311), scegliere Conversione file piatto in entrata.

Nel menu Interoperabilità in uscita (G43A313), scegliere Conversione file piatto in entrata.

Nel menu Interoperabilità controllo avanzamento produzione (G31311), scegliere il programma Conversione file piatto XX in entrata, dove XX indica il processo completato, ad esempio Conversione file piatto completamento in entrata.

Il programma per la conversione dei file piatti in entrata (R47002C) consente di importare i file piatti nelle tabelle di interfaccia J.D. Edwards. Per ogni tabella di interfaccia è possibile creare una versione separata del programma di conversione. Tale programma riconosce sia i file piatti dai quali trae i dati che i tipi di record (UDC 00/RD) contenuti nel file piatto. Ogni file piatto contiene record di lunghezza diversa, in base al record della tabella di interfaccia al quale corrisponde. Il programma di conversione dei file piatti in entrata usa la tabella dei codici alternativi file piatti (F47002) per convertire il file piatto nelle tabelle di interfaccia. La tabella dei codici alternativi (F47002) indica al programma di conversione il file piatto dal quale prelevare i dati in base al tipo di transazione ricevuto.

Il programma di conversione legge i record contenuti nel file piatto e mappa i dati del record nei campi delle tabelle di interfaccia, in base al qualificatore testo e ai delimitatori di campo specificati nel file piatto.

Il programma di conversione inserisce i dati del campo sotto forma di record completo nella tabella di interfaccia. Se il programma di conversione rileva un errore durante la conversione dei dati, blocca il dato errato e prosegue la conversione. Se la conversione dei dati viene completata, il sistema avvia automaticamente il processo di transazione per quella tabella di interfaccia, se le opzioni di elaborazione sono state impostate.

Vedere inoltre

- ❑ *Ricevimento transazioni da sistemi esterni nel manuale Gestione magazzino per informazioni sui programmi di elaborazione delle transazioni*

Opzioni di elaborazione Conversione file piatto in entrata (R47002C)

Transazione

1. Inserire la transazione da elaborare.
Separatori

1. Inserire il limite campo.

1. Inserire il qualificatore testo.
Elaborazione

1. Inserire il processore in ingresso dopo il completamento della conversione.

2. Inserire la versione del processore in ingresso. Se vuoto, verrà utilizzata XJDE0001.

Ricevimento di transazioni da sistemi esterni

Nel menu Interoperabilità controllo avanzamento produzione (G31311), scegliere uno dei seguenti programmi:

Elaborazione ore e quantità in entrata

Elaborazione prelievi magazzino in entrata

Elaborazione completamento in entrata

Elaborazione scarico retroattivo ore e materiali in entrata

Quando un sistema esterno invia delle transazioni in entrata, il sistema memorizza i dati in tabelle di interfaccia. Queste tabelle contengono le transazioni non controllate. È quindi necessario eseguire un'elaborazione per controllare le transazioni e aggiornare le tabelle applicative. Se ad esempio di ricevono le transazioni nella Tabella transazioni non verificate movimento ore OL (F31122Z1), eseguire il programma Inquiry ore e quantità (P31122Z1) per aggiornare la tabella Transazioni ore ordine di lavorazione (F31122).

Nota

Una volta completata l'elaborazione con il programma di conversione del file piatto in entrata (R47002C), il sistema avvia automaticamente la transazione se specificato nell'opzione di elaborazione per la conversione.

Per essere inseriti nelle tabelle di interfaccia, i dati provenienti da un sistema esterno devono essere conformi ai requisiti minimi specificati per l'interfaccia.

L'elaborazione della transazione esegue quanto segue:

- Convalida dei dati nella tabella interfaccia (per esempio F31122Z1) per assicurare che i dati siano corretti e conformi al formato definito per il sistema Controllo avanzamento produzione
- Aggiornamento della tabella applicativa collegata (ad esempio F31122) con dati validi
- Creazione di un report che elenca le transazioni non valide e invia un messaggio di azione per ogni transazione non valida al programma Centro lavoro dipendente (P012501)
- Inserimento di un segno di spunta in corrispondenza di quelle transazioni nelle tabelle di interfaccia aggiornate per le tabelle applicative

Se il report indica la presenza di errori, accedere al programma Centro di lavoro dipendenti nel menu Gestione workflow (G02) e controllare i messaggi nel centro messaggi. Usare la funzione inquiry collegata per rivedere e aggiornare le transazioni e rieseguire l'elaborazione delle transazioni.

Prima di eseguire uno dei programmi per le transazioni in entrata, specificare i valori appropriati nelle opzioni di elaborazione.

Opzioni di elaborazione Elaborazione completamento in entrata (R31114Z11)

Versioni

1. Inserire la versione dei completamenti di magazzino da chiamare (P31114). Se vuoto, sarà usato ZJDE0001.

Elaborazione

1. Inserire '1' per stampare solo i record che contengono errori.

Opzioni di elaborazione Elaborazione scarico retroattivo ore e materiali (R31113Z11)

Modifica dati

Inserire la versione del programma (P31123). Se vuoto, sarà usato ZJDE0001.

Stampa

1. Inserire '1' per stampare solo i record la cui elaborazione è fallita. Se vuoto, verranno stampati tutti i record.

Opzioni di elaborazione Elaborazione ore e quantità in entrata (R31122Z11)

Versioni

1. Inserire la versione di P311221 Ore e quantità da chiamare. Se vuoto, sarà usato XJDE0001.

Stampa

1. Inserire '1' per stampare solo i record la cui elaborazione è fallita. Se vuoto, verranno stampati tutti i record.

Opzioni di elaborazione Elaborazione prelievi magazzino in entrata (R31113Z11)

Versioni

1. Inserire la versione del programma Prelievi di magazzino OL (P31113) da chiamare. Se vuoto, sarà chiamato il programma "ZJDE0001".

Verifica e rettifica delle transazioni in entrata

L'esecuzione di un processo relativo alle transazioni, come Inquiry OL in entrata (P4801Z1), spesso identifica una o più transazioni in entrata che contengono transazioni non valide. Ad esempio, un ordine di lavorazione potrebbe avere un codice articolo non valido. In tal caso, il programma non può aggiungere l'ordine di lavorazione nella Tabella principale ordini di lavorazione (F4801). Il programma invierà invece un messaggio di errore al Centro di lavoro dipendente (P012501), indicando il codice della transazione in errore.

Utilizzare i programmi di inquiry per verificare e rettificare le transazioni in entrata, e quindi aggiungere, modificare o eliminare le transazioni che contengono errori. Quindi, eseguire nuovamente la transazione. Continuare ad eseguire le correzioni ed eseguire nuovamente la transazione finché il programma non viene eseguito senza errori.

► Come verificare e rettificare le transazioni in entrata

Nel menu Interoperabilità controllo avanzamento produzione (G31311), scegliere Inquiry ore e quantità in entrata.

Nota

Questa attività rappresenta un esempio delle fasi da eseguire per verificare o rettificare le transazioni in entrata.

1. Nello schermo Gestione record delle transazioni in entrata per F31122Z1, completare i seguenti campi e fare clic su Trova:
 - ID Ut.
 - N° batch
 - Cod. transazione
2. Scegliere la transazione da verificare o rettificare e fare clic su Seleziona.
3. Nello schermo Rettifiche record transazione per F31122Z1, effettuare le necessarie modifiche, quindi fare clic su OK.
4. Una volta corretti gli errori identificati del programma Inquiry OL in entrata (P4801Z1), rieseguire l'elaborazione delle transazioni.
5. Se il sistema identifica altri errori, ripetere i passaggi da 1 a 4 fino all'eliminazione di tutti gli errori.

Vedere inoltre

- ❑ *Inquiry e revisione documenti EDI nel manuale Interfaccia dati per commercio elettronico* per informazioni sulla verifica e la rettifica delle transazioni in entrata con i dati attività prodotti

Opzioni di elaborazione Inquiry ordini di lavorazione in entrata (P4801Z1)

Visualizzazione

1. Modalità di visualizzazione di default. Se vuoto, il default è '1'.
'1' - Visualizza i record non elaborati;
'2' - Visualizza i record elaborati con successo;
'3' - Visualizza i record elaborati con esito negativo.

2. Inserire il valore per l'indicatore di direzione ('1' per i record in entrata, '2' per i record in uscita). Se vuoto, sarà usato il valore '2'.

3. Inserire il valore relativo allo schermo che si desidera visualizzare. ('1' per Revisione OL, '2' per Revisione completamenti). Se vuoto, sarà usato il valore '1'.

Valori di default

1. Inserire il tipo di transazione per le nuove transazioni intestazione OL. Se vuoto, sarà usato il valore "JDEWO".

2. Inserire il tipo di transazione per le nuove transazioni Lista parti OL. Se vuoto, sarà usato il valore "JDEPL".

3. Inserire il tipo di transazione per le nuove transazioni Cicli OL. Se vuoto, sarà usato il valore "JDERTG".

Elaborazione 1

1. Nome del sottosistema UBE in entrata da eseguire per elaborare le transazioni in entrata. Se vuoto, il default è 'R4801Z1'.

2. Versione dell'UBE in entrata da eseguire. Il default è 'ZJDE0002'.

Opzioni di elaborazione Inquiry ore e quantità in entrata (R31122Z1)

Visualizzaz.

1. Modalità di default. Se vuoto, il valore è '1'.
'1' - Record non elaborati. '2' - Record elaborati correttamente.
'3' - Record elaborati non

correttamente.

2. Inserire l'indicatore di direzione ('1' in entrata, '2' in uscita). Se vuoto, sarà usato il valore '1'.
Valori di default

1. Inserire il tipo di transazione per l'intestazione del nuovo OL. Se vuoto, sarà usato il valore "JDEHQ".
Elaborazione

1. Nome dell'UBE da chiamare per le transazioni in entrata. Se vuoto, il valore di default è 'R31113Z1I'.

2. Versione dell'UBE da chiamare. Il default è 'XJDE0002'.

Opzioni di elaborazione Inquiry prelievi di magazzino in entrata (P3111Z1)

Visualizzazione

1. Modalità di default. Se vuoto, il valore è '1'.
'1' - Record non elaborati. '2' - Record elaborati correttamente.
'3' - Record elaborati non correttamente.

2. Inserire l'indicatore di direzione ('1' in entrata, '2' in uscita). Se vuoto, sarà usato il valore '1'.
Valori di default

1. Inserire il tipo di transazione per l'intestazione del nuovo OL. Se vuoto, sarà usato il valore "JDEI".
Elaborazione

1. Nome dell'UBE da chiamare per le transazioni in entrata. Se vuoto, il valore di default è 'R31113Z1I'.

2. Versione dell'UBE da chiamare. Il default è 'XJDE0002'.

Opzioni di elaborazione Inquiry scarico retroattivo ore e materiali (R3112Z1)

Visualizzaz.

1. Modalità di default. Se vuoto, il default è '1'.
'1' - Record non elaborati. '2' - Rec. elaborati correttamente.
'3' - Record elaborati non correttamente.

Inserire il valore dell'indicatore di direzione. ('1' per i record in ingresso, '2' per i record in uscita). Se vuoto, sarà usato il valore '1'.
Valori di default

1. Inserire il tipo di transazione per l'intestazione del nuovo OL. Se vuoto, sarà usato il valore "JDESBF".
Elaborazione

1. Nome dell'UBE di default per l'elaborazione delle transazioni in ingresso. Se vuoto, il default è 'R31123Z1I'.

2. Versione dell'UBE da chiamare. Il default è 'ZJDE0001'.

Invio delle transazioni a sistemi esterni

Talvolta può essere necessario inviare le transazioni create o modificate nel sistema Controllo avanzamento produzione ad un altro sistema. Ad esempio, se la propria azienda utilizza degli scanner manuali, è possibile utilizzare le transazioni di interoperabilità per aggiornare il database.

La transazione in uscita di default è la copia di una transazione dati dopo la creazione o modifica (transazione dopo modifica). Con l'interoperabilità, è possibile anche inviare una copia di ciascuna transazione come appariva prima di essere modificata (transazione prima della modifica). La creazione e l'invio delle transazioni prima delle modifiche richiedono un maggiore tempo di elaborazione. Per controllare questo tipo di transazione, impostare un'opzione di elaborazione nei programmi applicativi che creano transazioni.

È possibile inviare transazioni ad un sistema esterno per i seguenti programmi nel sistema Controllo avanzamento produzione:

- Inserimento/modifica ordine (P48013)
- Inserimento/modifica piani di produzione (P3109)
- Elaborazione ordini (R31410)
- Prelievi di magazzino (P31113)
- Aggiornamento ore e quantità (R31422)
- Completamento OL standalone (P31114)

Per creare delle transazioni in uscita, indicare il tipo di transazione appropriato nell'apposita opzione di elaborazione. Il sistema inserisce una copia della transazione nel file di interfaccia per quel tipo di transazione. Ad esempio, quando si esegue il programma Inserimento/modifica ordine con l'opzione di elaborazione relativa all'interoperabilità attivata, il sistema inserisce una copia dei dati aggiornati della previsione nella tabella Testata ordine di lavorazione in uscita (F4801Z1). I dati sono quindi disponibili per essere usati da un sistema esterno.

Il sistema crea la transazione in uscita in formato EDI. I sistemi esterni possono elaborare le transazioni tramite l'elaborazione EDI standard, estrazione compresa.

Operazioni preliminari

- Definire i comandi di esportazione dei dati per il tipo di transazione in uscita. Il sistema utilizza i comandi di esportazione dei dati per determinare i programmi batch o le elaborazioni aziendali fornite da terzi da utilizzare durante l'elaborazione delle transazioni. Fare riferimento a *Impostazione dei comandi di esportazione dati* nel manuale *Interoperabilità*.

Leadtime

La determinazione del leadtime è una parte essenziale di qualsiasi processo di produzione o di pianificazione. Per qualsiasi articolo acquistato o prodotto, esiste un lasso di tempo tra l'ordinazione, o l'inizio della produzione, e il ricevimento o la fine della produzione. Per calcolare questo lasso di tempo, è necessario effettuare una stima del tempo extra (leadtime) e inserirlo nel proprio piano.

Il leadtime cumulativo è il tempo totale necessario per produrre un articolo. Il sistema Controllo avanzamento produzione utilizza la data richiesta dell'ordine e calcola la data corretta di inizio dell'ordine, in base ai metodi utilizzati per definire il leadtime di livello o leadtime per unità del prodotto. Molti fattori possono influenzare la strategia di una società riguardo al leadtime, ad esempio:

- Tipo di produzione (assemblaggio su commessa, produzione su commessa)
- Quantità fisse o variabili
- Operazioni in sequenza o in parallelo
- Tempi fissi o variabili
- Numero dei turni di lavoro e degli operatori
- Scomposizione in base all'efficienza
- Protezione

L'utilizzo di leadtime fissi o variabili viene scelto in base al tipo di quantità per gli ordini di lavorazione per un articolo prodotto. Se le quantità degli ordini di lavorazione subiscono variazioni importanti, è consigliabile utilizzare i leadtime variabili. Viene considerata una variazione significativa una quantità che richiede un aumento o una diminuzione del leadtime. Gli articoli con un leadtime breve possono avere fluttuazioni maggiori rispetto agli articoli con leadtime lunghi. Il leadtime fisso o variabile viene specificato nello schermo Ulteriori dati sistema dei programmi Anagrafica articolo (P4101) e Deposito/fabbrica articolo (P41026). Il sistema calcola i leadtime per gli articoli componenti e principali in base ai dati e ai dati sul centro di lavoro e sul ciclo impostati nel sistema Gestione dei dati di produzione. In qualsiasi momento del processo di pianificazione e di schedulazione è possibile modificare manualmente i valori relativi ai leadtime.

Il sistema sottrae direttamente i leadtime fissi dalla data richiesta sulla richiesta di lavoro per calcolare la data di inizio della produzione. Il leadtime fisso rimane invariato a prescindere dalla quantità prodotta. Il leadtime variabile, invece, viene modificato in base alla quantità prodotta.

Per qualsiasi articolo prodotto, il sistema calcola quattro tipi di leadtime:

Leadtime di livello

Il numero di giorni necessari a completare il prodotto quando tutti gli articoli sono disponibili.

Leadtime di produzione

Il numero totale di giorni lavorativi necessari a completare un prodotto, dai componenti di livello più basso all'articolo finito, partendo dal presupposto che tutti gli articoli acquistati siano in giacenza.

Leadtime cumulativo

Il numero di giorni lavorativi necessari per acquisire gli articoli e completare un prodotto, dai componenti di livello più basso al prodotto finito. Il leadtime cumulativo è il leadtime di livello per un prodotto più il leadtime cumulativo più lungo tra quelli dei componenti.

Leadtime per unità

La somma dei tempi di lavorazione, in base alla definizione dei codici di carico per i centri di lavorazione, scomposto in base al tempo di ciclo e convertito nel leadtime per unità. Questo calcolo del leadtime viene usato quando l'opzione Fisso/variabile dei programmi Anagrafica articolo e Deposito/fabbrica articolo è impostata su leadtime variabile.

Il sistema Controllo avanzamento produzione utilizza i dati seguenti nel calcolo dei leadtime:

- Operazioni in sequenza o in parallelo
- Indicatore leadtime fisso o variabile
- Cicli manodopera, ore di attrezzaggio, ore di coda, ore di movimentazione e ore macchina
- Codice di carico del centro di lavoro
- Numero di dipendenti o di macchine per centro di lavoro
- Ore per giorno lavorativo

Concetti relativi ai leadtime

La tabella seguente spiega termini e concetti importanti riguardo al leadtime che è necessario conoscere:

Ore macchina

Il numero di ore macchina necessarie per produrre la quantità dal codice di tempo base.

Ore manodopera

Il numero di ore manodopera necessarie per produrre la quantità dal codice di tempo base.

Ore di attrezzaggio

Il numero di ore necessarie a impostare le macchine per produrre uno specifico articolo, a prescindere dalla quantità.

Ore di movimentazione

Il numero di ore durante il quale un OL di produzione passa dal completamento di un'operazione all'inizio dell'operazione successiva.

Ore di coda	Il numero di ore in cui un lavoro si trova in attesa presso un centro di lavoro prima che venga eseguita un'operazione di attrezzaggio o di produzione.
Ore totali di coda e movimentazione	La somma delle ore di movimentazione e delle ore di coda.
Codice base temporale	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 o la tariffa da utilizzare per le ore macchina o manodopera inserite per ogni fase del ciclo di lavorazione, ad esempio, 25 ore per 1000 pezzi.
Risorse	La capacità disponibile in un centro di lavoro per i mesi dell'anno solare. Il sistema calcola allo stesso tempo le ore di inizio e di scadenza e utilizza le ore disponibili per calcolare le date d'inizio dell'operazione. Le risorse sono gestite nel programma Modifica unità risorse (P3007).
Codice di carico	Determina se un centro di lavoro è basato in prevalenza sulla manodopera o sulle macchine. Tale codice stabilisce inoltre se il sistema usa il numero di dipendenti o il numero di macchine per determinare le risorse giornaliere nella tabella Risorse centro di lavoro (F3007). I codici di carico sono gestiti nel programma Inserimento/modifica centro di lavoro (P3006). Per il calcolo dei leadtime, sono valori validi i seguenti codici di carico: • L = ore manodopera • M = ore macchina • B = ore lavorazione e attrezzaggio • C = ore macchina e attrezzaggio • O = Varie
Parti acquistate	Una parte acquistata da un fornitore. Per ogni parte acquistata, si specifica il leadtime di livello, che è pari al leadtime cumulativo. Per default il leadtime di produzione, il leadtime per unità, le ore totali di movimentazione e coda e i tempi di attrezzaggio per le parti d'acquisto sono uguali a zero.

Date di inizio degli ordini di lavorazione

Quando il leadtime per un articolo è fisso, il sistema utilizza il valore del leadtime di livello per determinare la data d'inizio dell'ordine di lavorazione. Nella pianificazione al più tardi, la data di inizio dell'ordine di lavorazione è basata sulla data di scadenza dell'ordine.

Ad esempio, il sistema genera un ordine pianificato con data richiesta 15 ottobre. Il leadtime di livello è 3 giorni per questo prodotto, perciò il sistema calcola la data di inizio contando 3 giorni a ritroso nel calendario a partire da (ma non includendo) la data richiesta. Il sistema assegna all'ordine la data di inizio del 12 ottobre.



Quando il leadtime per un articolo è variabile, il sistema utilizza il calcolo seguente per determinare i giorni di leadtime:

$$(\text{Leadtime per unità} \times \text{quantità dell'ordine} / \text{TIMB}^*) + \text{attrezzaggio} + \text{coda/movimento totale} = \text{leadtime variabile}$$

Il sistema usa il codice base temporale presente nella tabella Deposito articolo (F4102).

Per il calcolo vengono usati i seguenti valori:

Data scadenza	10/15
Leadtime per unità	32 ore
Quantità ordine	1000
Attrezzaggio	1 ora
Totale ore movimentazione/cod a	9 ore
Ore di lavoro giornaliere	8 ore

$$(32 \times 1000 / 10.000) + 1 + 9 / 8 = 2 \text{ giorni}$$

Per determinare la data di inizio, il sistema conta i giorni di leadtime a ritroso a partire dalla data di scadenza degli ordini pianificati. Il sistema calcola due giorni all'indietro a partire dalla data di scadenza (15 ottobre), in modo da determinare la data d'inizio (13 ottobre).

Nota

Il leadtime per unità non utilizza la dimensione della squadra nel calcolo del leadtime per un articolo assegnato ad un centro di lavoro a prevalenza manodopera. Il leadtime per unità tiene tuttavia conto del numero di dipendenti del centro di lavoro per il calcolo del leadtime.

Date di inizio dell'operazione

Il sistema calcola le date di inizio operazione con il numero medio di ore per operazione.

Per un leadtime fisso, il sistema calcola le ore operazioni usando i seguenti dati:

- Leadtime di livello
- Ore per giorno lavorativo
- Numero di dipendenti per macchina
- Numero di operazioni

È necessario pianificare le ore per ogni operazione in base alle unità disponibili nell'intero livello leadtime in modo che la data d'inizio della prima operazione corrisponda alla data d'inizio dell'ordine di lavorazione. Quando il lavoro viene trasferito ad un diverso centro di lavoro nello stesso giorno, il sistema diminuisce le risorse disponibili in base alla percentuale del lavoro ancora da fare. Il sistema non utilizza risorse nella data di scadenza dell'ordine di lavorazione. Presuppone, invece, che l'ordine sia stato completato alla fine della giornata precedente.

Per ogni operazione, il sistema programma questo tempo medio per il centro di lavoro appropriato, in base ai dati sulle ore disponibili provenienti dalla tabella Risorse centro di lavoro (F3007). Il sistema programma la data di scadenza dell'ultima operazione il giorno precedente alla data di scadenza dell'ordine di lavorazione.

Il sistema utilizza la formula seguente per calcolare il tempo medio per operazione:

$$\frac{(\text{Giorni di livello leadtime} \times \text{ore di lavoro giornaliere} \times \text{lavoratore o macchina})}{\text{numero di sequenze per operazione (solo codici di sequenza vuoti)}} = \text{Tempo medio per operazione}$$

Le ore di lavoro giornaliere sono presenti nella tabella Costanti di produzione (F3009)

La tabella seguente mostra i valori utilizzati per questo calcolo.

Data di scadenza ordine di lavorazione	05/01/05		
Tempo medio per operazione	25 ore		
Operazioni delle istruzioni di ciclo	OP40 4/27	Centro lav. 200-204	scadenza 4/30 inizio
	OP30 4/24	Centro lav. 200-101	scadenza 4/27 inizio
	OP20 4/21	Centro lav. 200-204	scadenza 4/24 inizio
	OP10 4/17	Centro lav. 200-101	scadenza 4/21 inizio
Risorse centro lav. 200-204	8		

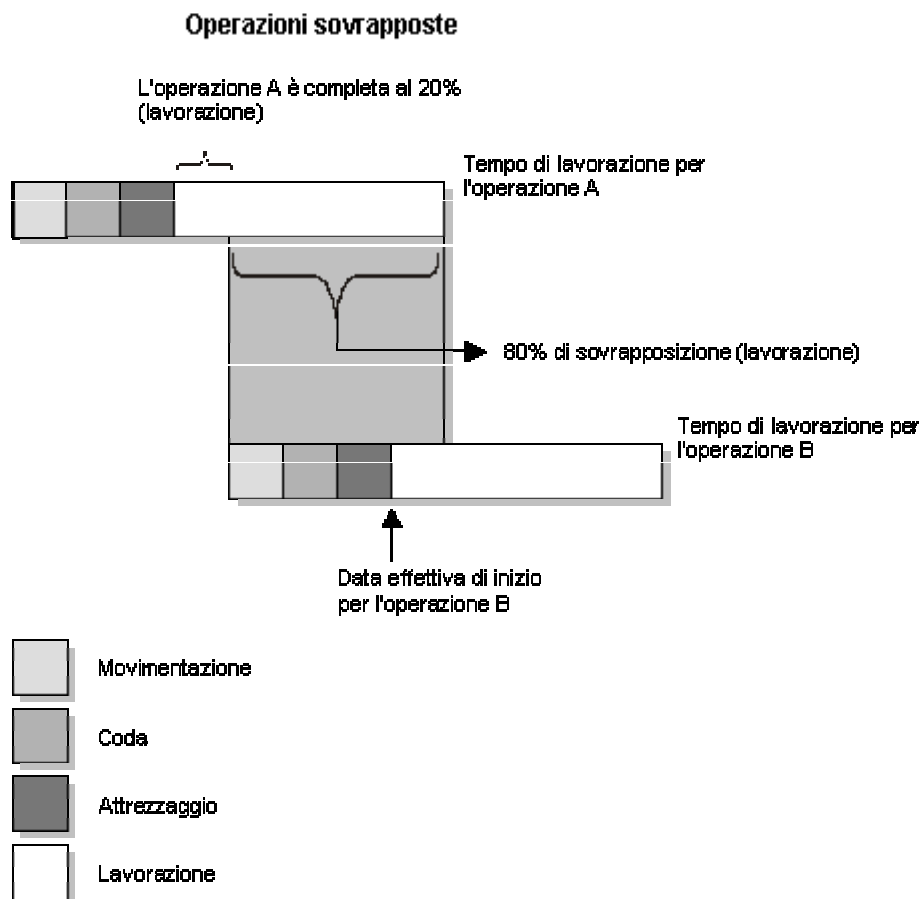
Per determinare i leadtime variabili, il sistema programma le ore effettive partendo dalle istruzioni di ciclo degli ordini di lavorazione in conformità con le stesse regole per le risorse utilizzate per i leadtime variabili.

Il sistema utilizza il codice di carico per determinare quali ore usare. Le ore sono quindi applicate alla tabella Risorse centro di lavoro, in modo simile a quello per il leadtime fisso. Il sistema applica le ore di coda delle istruzioni di ciclo dell'ordine di lavorazione all'inizio di un'operazione, e applica le ore di movimento alla fine di un'operazione.

Operazioni sovrapposte

È possibile pianificare le operazioni in modo che si sovrappongano per comprimere i leadtime. Si hanno operazioni sovrapposte quando due o più operazioni delle istruzioni di ciclo vengono svolte contemporaneamente. La percentuale di sovrapposizione è la quantità di tempo in cui tali operazioni possono essere eseguite contemporaneamente. È possibile definire in quale punto può iniziare la seconda operazione prima che la prima sia stata completata. A causa dei tempi di attrezzaggio, movimentazione e coda, la sovrapposizione effettiva nei tempi di lavorazione può risultare inferiore alla percentuale di sovrapposizione definita.

Nell'esempio che segue, l'operazione B ha una percentuale di sovrapposizione pari a 80%, perciò questa operazione può iniziare quando l'operazione A è stata completata per il 20%. Quando le operazioni A e B si sovrappongono, sono entrambe attive.



Quando la percentuale di sovrapposizione fa sì che un'operazione termini più tardi dell'ultima operazione delle istruzioni di ciclo, il sistema invia un messaggio di errore e inserisce la data di inizio dell'ordine di lavorazione e la data richiesta in ciascuna operazione.

Operazioni sovrapposte e parallele

Se le istruzioni di ciclo indicano una percentuale di sovrapposizione, il ciclo di produzione di un ordine di lavorazione include operazioni specifiche che si sovrappongono. Ad esempio, una percentuale di sovrapposizione dell'80% per un'operazione significa che l'operazione successiva può iniziare quando il 20% dell'operazione precedente è completo.

Data completamento ordine lavorazione	05/01
Ultima operazione 20	24 ore
Prima operazione 10	24 ore
Ore risorsa giornaliere, per centro di lavoro	8 ore
Sovrapposizione operazione su 20	75%

	Senza sovrapposizione	Con sovrapposizio ne
Operazione 10		
inizio	04/27	04/27
completa mento	04/29	04/29
Operazione 20		
inizio	04/30	04/27
completa mento	05/02	04/30

Utilizzando i dati delle tabelle di cui sopra, il sistema anticipa la data di completamento dell'operazione precedente del 75% di 24 ore - cioè di 18 ore. La data di inizio viene quindi ricalcolata utilizzando le normali regole per la programmazione al più tardi. Di conseguenza, le operazioni 10 e 20 si sovrappongono e richiedono 24 ore per il completamento. Il diagramma seguente illustra questo concetto.

Data	4/27	4/28	4/29	4/30	5/1	5/2
Ore risorsa	8	8	8	8	8	8
OP 10 (24 ore) (senza sovrapposizione)	<----	-----	---->			
OP 20 (24 ore) (senza sovrapposizione)				<----	-----	---->
OP 10 (con sovrapposizione)	<----	-----	---->			
OP 20 (con sovrapposizione)	<-	-----	-----	-->		

Calcolo dei leadtime

Nel menu Gestione avanzata dati di produzione (G3031), scegliere Analisi integrità DB.

Quando si esegue il programma Ricalcolo leadtime (R30822A), il sistema aggiorna i seguenti valori nella tabella File deposito articolo (F4102).

- Leadtime di livello (se si usa la quantità del leadtime di produzione)
- Leadtime di produzione
- Leadtime cumulativo
- Leadtime per unità
- Ore totali di coda e movimentazione
- Ore di attrezzaggio

Leadtime di livello

Per un articolo prodotto, il leadtime di livello è il numero di giorni lavorativi richiesti per completare il prodotto quando tutti i componenti sono disponibili. Il leadtime di livello per un articolo acquistato è il numero di giorni richiesti per il ricevimento dell'articolo dopo che il fornitore ha ricevuto l'ordine di acquisto. L'esempio seguente mostra dove si situano i leadtime di livello per un articolo prodotto e un articolo acquistato:

Il sistema utilizza la formula seguente per calcolare il leadtime del livello:

$$\sum \{ [\{ (M \text{ o } L) / (E \text{ o } M) \} / \{ (EF \text{ o } UT) * (resa \text{ CUM}) \}] * MLQ \} / TIMB \} + \text{attrezzaggio} + \text{coda \& movimento totali}$$

Ore di lavoro giornaliere

Le ore di lavoro giornaliere sono presenti nella tabella Costanti di produzione (F3009) Il codice base temporale è presente nel File principale ciclo (F3003).

La tabella che segue definisce i valori usati nella formula.

M o L	Ore macchina o manodopera sulla base del codice di carico
SUM	Somma di tutte le operazioni
TIMB	Codice base temporale
MLQ	Quantità del leadtime di produzione
E o M	Numero di dipendenti o macchine nel centro di lavoro
Attrezzaggio	Dati sul ciclo
Coda	Ore coda e movimento relativi al ciclo o al centro di lavoro

EF o UT	Efficienza o utilizzo dal centro di lavoro
Resa CUM %	Resa del ciclo

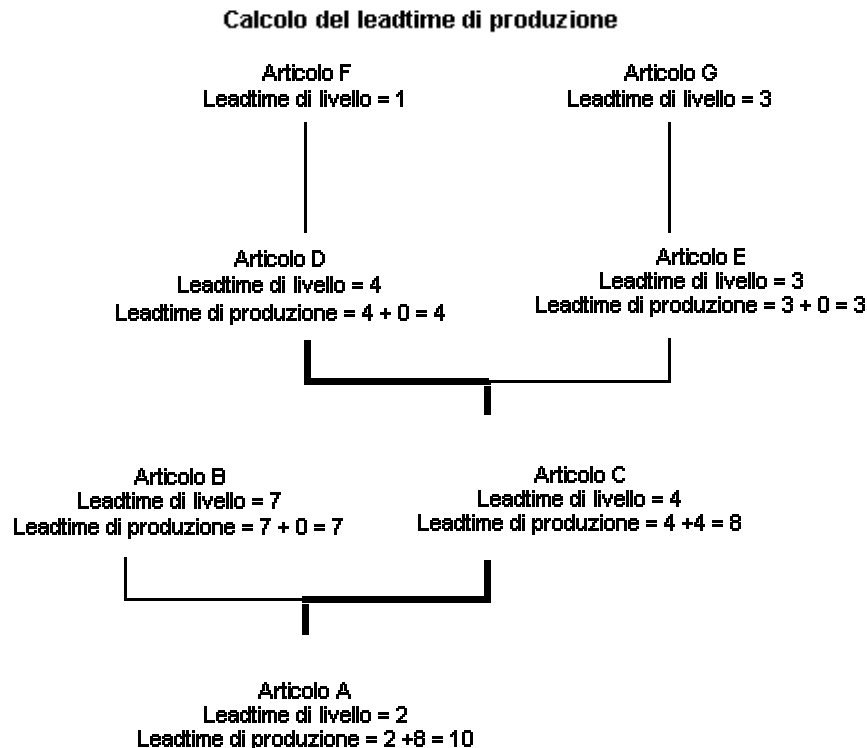
Leadtime di produzione

Il leadtime di produzione rappresenta il numero totale di giorni lavorativi necessari a completare un prodotto, dai componenti di livello più basso all'articolo finito, partendo dal presupposto che tutti gli articoli acquistati siano in giacenza. Il leadtime di produzione include:

- Tempo per la preparazione dell'ordine
- Ore di coda
- Tempo di attrezzaggio
- Tempo di lavorazione
- Ore di movimento
- Tempo di ispezione
- Tempo di posizionamento

Il leadtime di produzione è il totale del leadtime di livello per un articolo più il leadtime di produzione più lungo tra quelli dei componenti. Il leadtime per gli articoli acquistati non è compreso nei calcoli del leadtime di produzione.

Nel seguente esempio di calcolo del leadtime di produzione viene indicata la posizione del leadtime relativo alla produzione di un articolo:



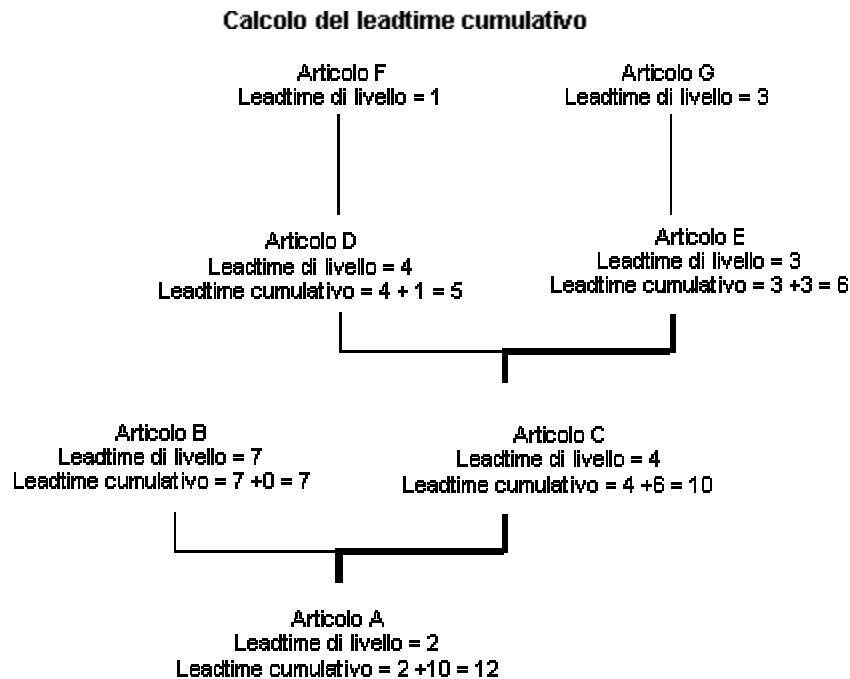
La riga in grassetto indica il leadtime di produzione più lungo per gli articoli
 Gli articoli A, B, C, D e E sono prodotti
 Gli articoli F e G sono acquistati

Leadtime cumulativo

A differenza del leadtime di produzione, il leadtime cumulativo include i leadtime per gli articoli acquistati. Esso comprende sia il tempo necessario ad acquisire gli articoli acquistati sia il tempo necessario al completamento del prodotto.

Il leadtime cumulativo è il numero di giorni di lavorazione necessari a completare un prodotto, dai componenti di livello più basso all'articolo finito. Il leadtime cumulativo è il leadtime di livello per un prodotto più il leadtime cumulativo più lungo tra quelli dei suoi componenti. Il leadtime cumulativo per un articolo acquistato è il leadtime di livello.

Nel seguente grafico viene indicato il calcolo del leadtime cumulativo.



La riga in grassetto indica il leadtime di produzione più lungo per gli articoli
 Gli articoli A, B, C, D e E sono prodotti
 Gli articoli F e G sono acquistati

Ore totali di coda e movimentazione

Le ore di coda indicano il tempo per il quale un ordine di lavorazione di produzione rimane in attesa presso un centro di lavoro prima dell'inizio dell'attrezzaggio o della produzione. Le ore di movimentazione indicano il tempo durante il quale l'ordine di lavorazione di produzione passa dal completamento di un'operazione all'inizio dell'operazione successiva. Per calcolare le ore totali di coda e movimentazione, sommare le ore di movimentazione di un ciclo alle ore di coda dello stesso ciclo.

Nell'esempio che segue, le ore coda e movimentazione totali sono nove.

OP 30	OP 60	OP 80	
(1+2)	(2+4)	(0+0)	= 9

Leadtime per unità

Il leadtime per unità è la somma dei tempi di lavorazione, in base alla definizione dei codici di carico per i centri di lavorazione, scomposto in base al tempo di ciclo e convertito nel leadtime per unità. Il leadtime per unità imposta date d'inizio non valide per ordini pianificati in quantità diverse da quelle di un normale ordine pianificato. Quando si esegue il programma di ricalcolo leadtime, il sistema misura il leadtime per unità in ore.

Il sistema utilizza la formula seguente per calcolare il leadtime del livello:

$$\sum \{ ((M \text{ o } L)/(E \text{ o } M)) / ((EF \text{ o } UT) * (Resa \text{ CUM})) \} / TIMB1$$

TIMB2

Il sistema legge il codice base temporale 1 (TIMB1) dal File deposito articolo (F4102) e il codice base temporale 2 (TIMB2) dal File principale ciclo (F3003).

Se l'opzione di elaborazione per la sovrascrittura del numero di dipendenti o macchine nel centro di lavoro è impostata a 1, il sistema usa la formula seguente:

$$\sum \{ ((M \text{ o } L)/(1)) / ((EF \text{ o } UT) * (Resa \text{ CUM})) \} / TIMB1$$

TIMB2

La tabella che segue definisce i valori usati nella formula.

M o L	Ore macchina o manodopera sulla base del codice di carico
SUM	Somma di tutte le operazioni
TIMB1	Codice base temporale dal File deposito articolo
TIMB2	Codice base temporale dal ciclo
E o M	Numero di dipendenti o macchine nel centro di lavoro
EF o UT	Efficienza o utilizzo dal centro di lavoro
Resa CUM %	Resa del ciclo

Ore di attrezzaggio

Le ore di attrezzaggio indicano il tempo necessario per preparare i macchinari per la produzione di un articolo specifico. Per calcolare le ore di attrezzaggio, dividere l'attrezzaggio per il numero di dipendenti o di macchine per ogni ciclo, quindi sommare i valori. Ciò assicura la conformità nel corso del ciclo di programmazione al più tardi dato che le risorse per il centro di lavorazione sono create sulla base di tali numeri.

Nell'esempio seguente, le ore di attrezzaggio sono 6:

Ore di attrezzaggio

$$\frac{\text{Attrezzaggio}}{\text{Manodopera o macchine}} = \frac{1}{\text{OP 30}} + \frac{2}{\text{OP 60}} + \frac{6}{\text{OP 80}} = 6 \text{ ore di attrezzaggio}$$

