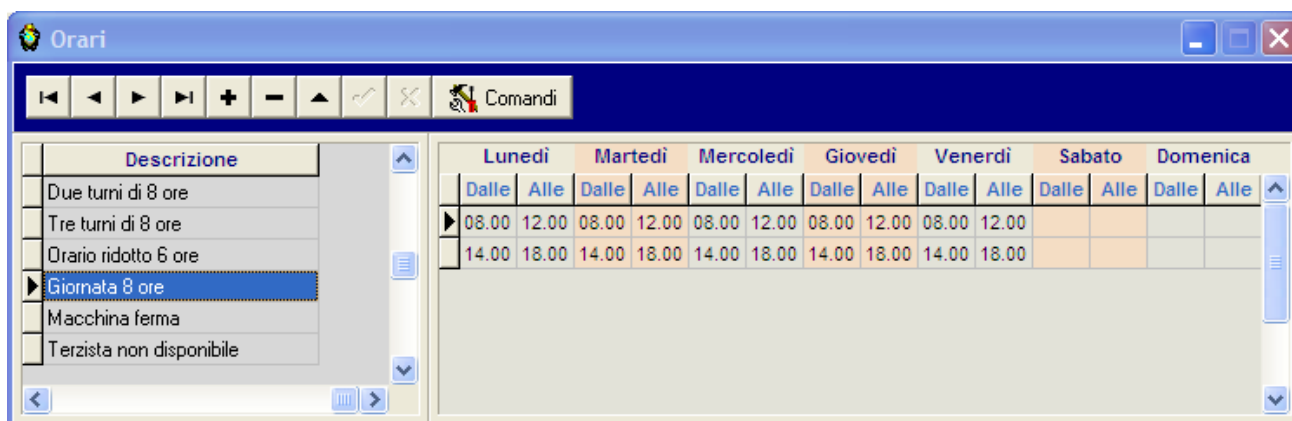


SCHEDULATORE A CAPACITÀ FINITA

“Scarabeo”

Gestione delle Tabelle di Base

- 1 - Possibilità di dichiarare le Festività del periodo da schedulare con il numero di giorni lavorativi di durata.
- 2 - Possibilità di definire orari specifici da utilizzare sui diversi centri di lavoro.



- 3 - Definizione dei vari centri di lavoro con l'assegnazione dell'orario normalmente valido con la possibilità di definire due successivi cambiamenti di orario a partire da due specifiche date.
- 4 - Definizione dei centri di lavoro esterni (Terzisti) con indicazione dei minuti di lavorazione giornalieri e del tempo di attesa medio in giorni.
- 5 - Definizione delle risorse, diverse dai centri di lavoro, che vengono impegnate dalle commesse di lavorazione. (Es: Attrezzisti, Stampi, ecc.) con l'indicazione degli orari di disponibilità e del tipo di impegno (se solo durante l'attrezzaggio, o sull'intera durata della commessa).

Gestione degli Archivi di Base

- 1 - Gestione delle anagrafiche degli operai.
- 2 - Gestione della Anagrafiche dei Clienti.

Codice	<input type="text" value="001"/>	<input checked="" type="checkbox"/> Deposito	Partita IVA	<input type="text" value="811822"/>	
Rag. Soc.	<input type="text" value="Rossignoli Lamiere Ltd"/>				
Indirizzo	<input type="text" value="via Randazzo 33"/>				
Località	<input type="text" value="ROMAGNANO SESIA"/>	Provincia	<input type="text" value="NO"/>	CAP	<input type="text" value="28078"/>
Telefono	<input type="text" value="099.55.33.11"/>	FAX	<input type="text"/>		
Note	<input type="text"/>				

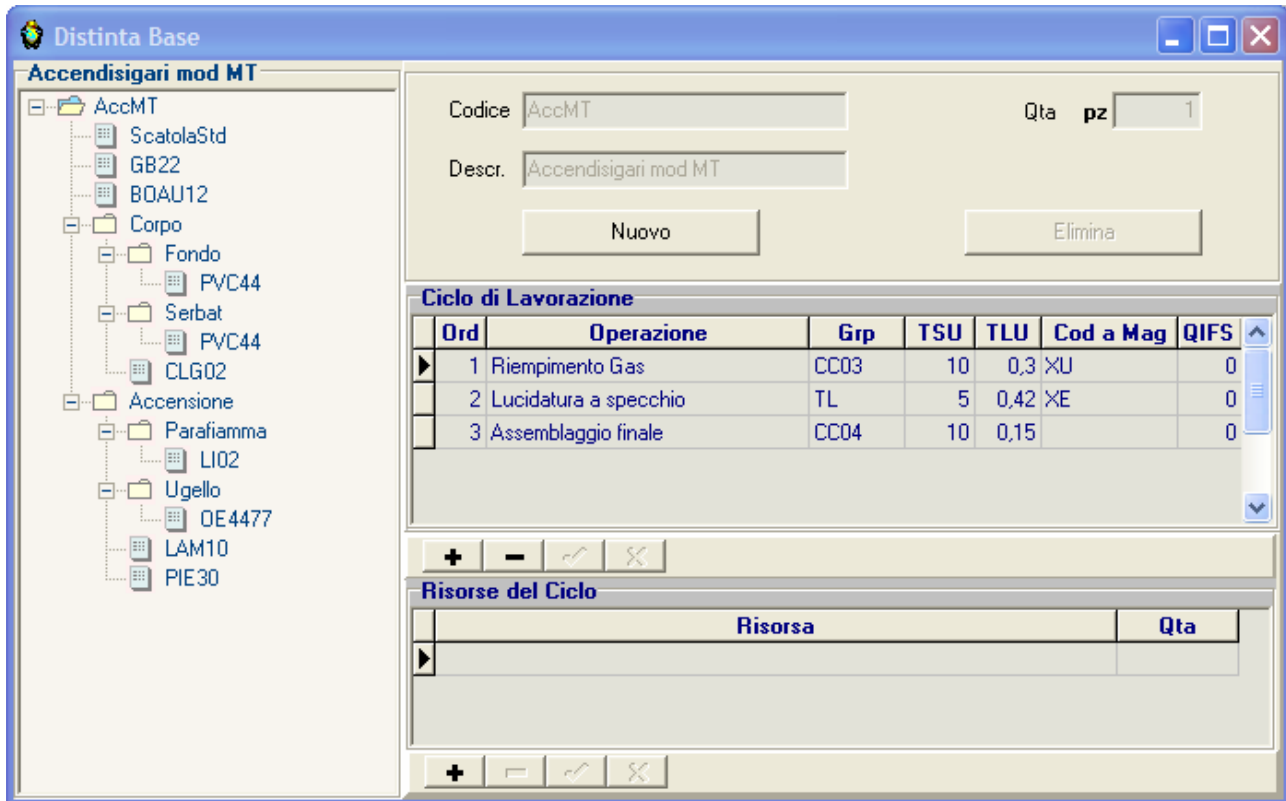
- 3 - Gestione dell'archivio dei materiali con possibilità di definire codice, descrizione, unità di misura di acquisto, costo, fattore di conversione, e percentuale di sfrido.
- 4 - Gestione dell'archivio dei prodotti finiti, con codice, descrizione, prezzo ed immagine del prodotto.

Codice	Descrizione	Prezzo Std	Art. Cliente	Qta Mag
▶ AccMT	Accendisigari mod MT	€ 3,20		
AccMy	Accendisigari mod MY	€ 4,25		
AccMy2	Accendisigari mod MY2	€ 3,20		
AccStd	Accendisigari mod Std 2001	€ 3,02		
AccStdConf	Accendisigari Std in Confez	€ 3,30		
ScatolaStd	Scatola Confez nera	€ 0,45		



Schedulazione della Produzione

- 1 - Distinta Base e Cicli di Lavoro con esplosione di tutti i livelli di distinta. Per ogni livello vengono evidenziate le fasi, con i relativi tempi di attrezzaggio e di lavorazione unitari, e l'elenco delle risorse supplementari utilizzate.



Distinta Base

Accendisigari mod MT

Codice: AccMT Qta pz: 1

Descr.: Accendisigari mod MT

Nuovo Elimina

Ciclo di Lavorazione

Ord	Operazione	Grp	TSU	TLU	Cod a Mag	QIFS
1	Riempimento Gas	CC03	10	0,3	XU	0
2	Lucidatura a specchio	TL	5	0,42	XE	0
3	Assemblaggio finale	CC04	10	0,15		0

Risorse del Ciclo

Risorsa	Qta

2 - Gestione degli Ordini Clienti

- a. Possibilità di inserimento manuale degli ordini clienti con indicazione della quantità, del prezzo, della data di richiesta consegna. E' possibile anche indicare una data a partire dalla quale è autorizzata la schedulazione dell'ordine stesso.
- b. Possibilità di acquisire gli ordini clienti in modo automatico dal sistema gestionale installato.



Ordine da Cliente

Ordine n. 3004 del 05/04/2002 Cliente Boffi srl

vs Ordine BDF-456 del 01/04/2002 Destinazione diversa Boffi srl (Mi)

CodArt	Articolo	UdM	Qta	Prezzo	Totale	Cons	OKaProd	Evaso
AccMT	Accendisigari mod MT	pz	2000	4,2	8400	21/05/200	01/01/2002	2000
AccMy	Accendisigari mod MY	Pz	3250	3,9	12675	15/07/200		0

- 3 - Gli Ordini Interni di Produzione sono tenuti distinti dagli Ordini Clienti. Hanno una maschera indipendente e numerazione progressiva anch'essa indipendente. Visualizzano la data in cui l'ordine è stato schedato.
- 4 - Le Precedenze di Produzione vengono attribuite dal sistema in modo automatico in base alle date di consegna ed alla presenza di attrezzaggi simili. In questa maschera è possibile intervenire variando le precedenze degli ordini.

Precedenze di Produzione (Ordinamento)

Anno	Ord N.	Data	Cliente	Codice	Articolo	QtaOrd	QtaMag	QtaProd	Evaso	Cons	OKaProd	Prec
OInt	4	03/05/200		ScatolaStd	Scatola confez nera	2500		2500	0	02/05/200		20
SKD	3003	13/03/200	Francesconi sas	AccMy2	Accendisigari mod MT	1000		1000	0	05/05/200	01/01/2003	30
SKD	3003	13/03/200	Francesconi sas	AccStd	Accendisigari mod Std 2001	1250		1250	0	20/05/200		70
OInt	3	27/03/200		AccMT	Accendisigari mod MT	3000		3000	0	30/05/200	01/01/2003	50
OInt	2	27/03/200		AccMT	Accendisigari mod MT	8300		8300	0	10/06/200	01/01/2003	10
OInt	5	27/05/200		AccMy2	Accendisigari mod MT	1000		1000	0	17/06/200		170
SKD	3001	13/03/200	Boffi srl	AccStdConf	Accendisigari Std Conf	30000		30000	0	25/06/200		40
SKD	3001	13/03/200	Boffi srl	AccStd	Accendisigari mod Std 2001	25000		25000	0	25/06/200		80
SKD	3003	13/03/200	Francesconi sas	AccMy	Accendisigari mod MY	1200		1200	0	01/07/200		110
SKD	3007	22/06/200	Harrods Co	AccStd	Accendisigari mod Std 2001	8000		8000	1200	10/07/200		90
SKD	3007	22/06/200	Harrods Co	AccMy2	Accendisigari mod MT	1230		1230	0	10/07/200	01/01/2003	100
SKD	3007	22/06/200	Harrods Co	ScatolaStd	Scatola Confez nera	500		500	0	10/07/200		190
OInt	1	25/03/200		AccStd	Accendisigari mod Std 2001	4500		4500	0	12/07/200		120
SKD	3006	10/04/200	Boffi srl	AccMy	Accendisigari mod MY	1200		1200	0	15/07/200		130
SKD	3006	10/04/200	Boffi srl	AccMT	Accendisigari mod MT	1500		1500	1000	15/07/200	01/01/2003	140
SKD	3006	10/04/200	Boffi srl	AccStd	Accendisigari mod Std 2001	2500		2500	2400	15/07/200		150
SKD	3004	05/04/200	Boffi srl	AccMy	Accendisigari mod MY	3250		3250	0	15/07/200		160
SKD	3001	13/03/200	Boffi srl	AccStd	Accendisigari mod Std 2001	30000		30000	1	25/07/200		180

- 5 - L' Avanzamento Produzione permette di inserire, anche attraverso l'uso di Fogli di lavorazione riportanti il numero dell'ordine in barcode, l'inserimento della produzione di ogni turno di lavoro. In questo modo Scarabeo può pianificare il residuo di ogni ordine.

Avanzamento Produzione

Data registrazione: 04/08/2005
 Data di produzione: 04/08/2005
 Ordine di Lavoro: 1500010
 Macchina: 015
 Qta Conforme: 200 Scarti: 2 SetUp

Cartellino
 Annulla
 OK

Data	Prodotto	Assieme	Fase	CdL	Qta	Scarti	Se
04/08/2005	SKD/3003 - AccMy2 - 05/05/2003	Serbatoio	1	Pressa1	200	4	N
04/08/2005	OInt/2 - AccMT - 10/06/2003	Corpo	2	Sqdra2di3op	210	7	N

Le Stampe

- 1 - E' possibile stampare gli ordini dei clienti per data consegna, per articolo e per precedenza.
- 2 - Le stampe della produzione partono dalla lista degli attrezzaggi previsti (programma di setup), all'impegno dei centri di produzione ed al Programma di Produzione (Interna / Esterna)

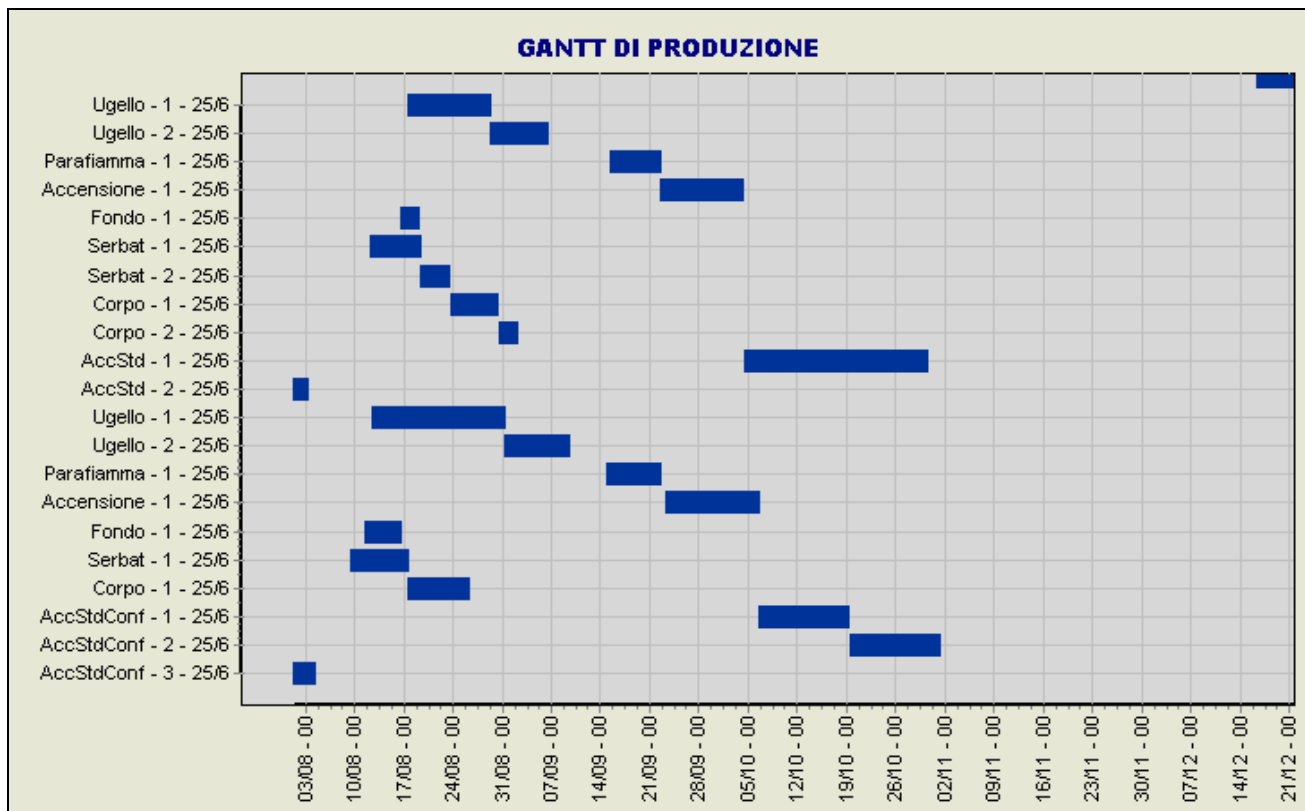
CC01 Stampaggio		PROGRAMMA SINTETICO DI PRODUZIONE									
Pressa1											
Data e ora inizio	Ordine N.	Articolo	Assieme	Fase	Data consegna	Quantità	Durata(h)	bt/h	pz/h		
01/08/0	06.00	SKD 3006	AccMy Fondo	1	15/07/2004	1.190	8,9	133	133		
01/08/0	17.17	SKD 3008	AccMT Serbatoio	1	05/05/2004	10.000	42,9	80	240		
04/08/0	18.12	Dht 3	AccMT Serbatoio	1	30/05/2004	3.000	12,5	80	240		
05/08/0	14.42	Dht 2	AccMT Fondo	1	10/06/2004	8.300	77,1	55	109		
12/08/0	08.00	SKD 3001	AccStd Serbatoio	1	25/06/2004	55.000	187,3	100	300		
19/08/0	09.20	SKD 3001	AccStd Serbatoio	2	25/06/2004	55.000	91,7	600	600		
23/08/0	15.00	Dht 1	AccStd Fondo Bittico in PVC	1	12/07/2004	4.500	9,5	200	600		
24/08/0	08.30	SKD 3004	AccMy Serbatoio	1	15/07/2004	3.250	21,5	81	162		

- 3 - Le altre stampe forniscono ad esempio, le previste date di consegna e gli ordini di Lavorazione (Interni / Esterni)

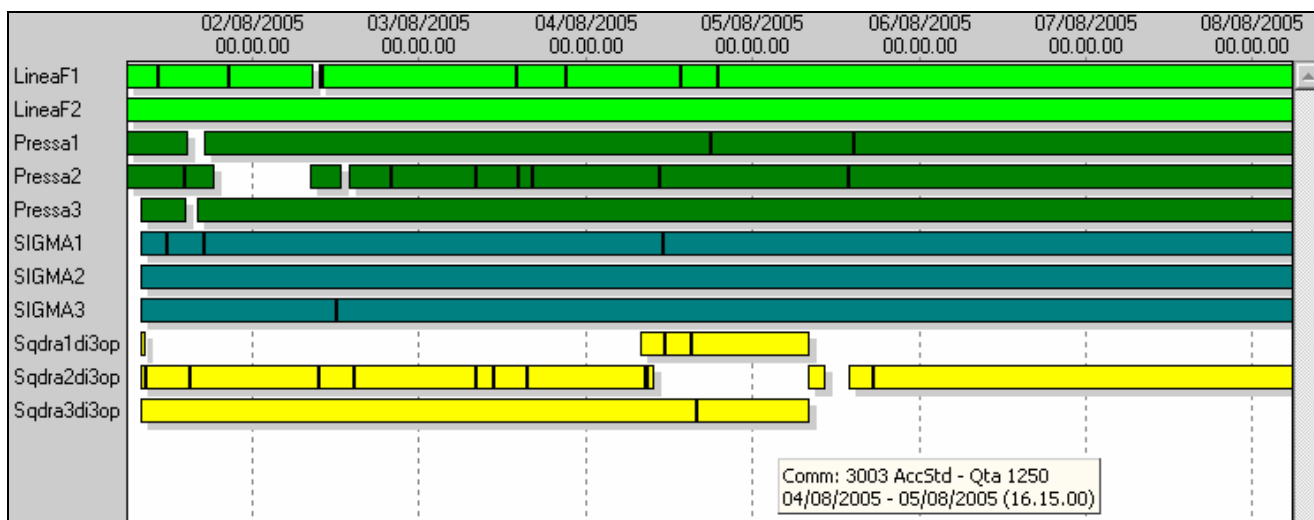
Ordine N. SKD 3008					
Articolo AccMT					* ACCMT\$24 *
Assieme Parafiamma					
Fase 1					
ORDINE DI LAVORO N. 1		<i>settimana 32</i>		Data di stampa 02/08/20 ore 14.53	
Ordine N. SKD 3008	Cliente ME	Qta Totale	10.000		
Articolo AccMT		Qta Residua	10.000		
Assieme Parafiamma		Qta Corrente	10.000		
DATI LAVORAZIONE		CONSUNTIVO DI LAVORAZIONE			
01 Lucidatura	Operatore	CdL	Data/Ora Inizio	Data/Ora Fine	Quantità
Inizio 01/08/2005ore 06.00					
Fine 08/08/2005ore 21.58					
Gruppo CC03					
CdL LineaF2					
Durata (min) 5.998					
Durata (h) 99,97					
CODICE ODL					
					
* 00002400017901 *					
DISTINTA MATERIALI					
Materiale: LI02		Quantità	26.096,00 cm2		
	* LI02\$24 *				

I Grafici

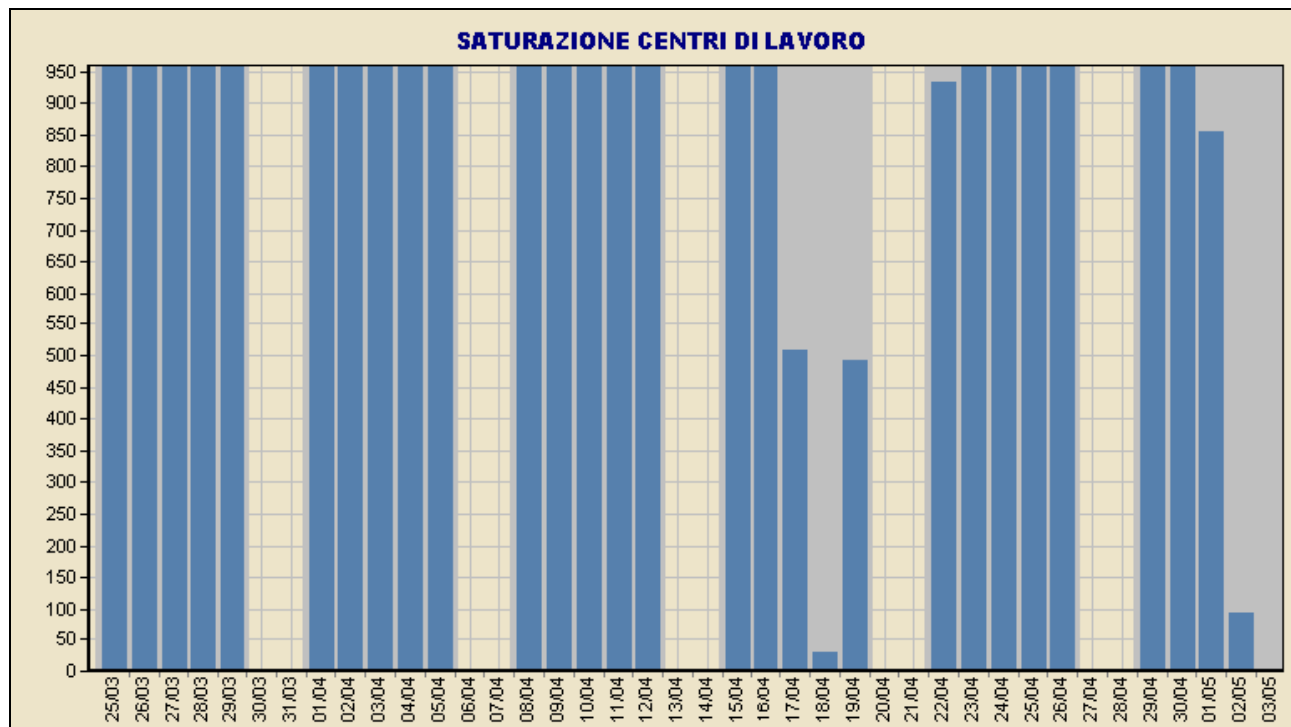
1 - Grafico di Gantt per Commessa, con in ascissa i tempi ed in ordinata le commesse permettendo la visione immediata della schedulazione delle commesse con le relative durate.



2 - Grafico di Gantt per Macchina, con in ascissa i tempi ed in ordinata le macchine permettendo la visione immediata del carico dei singoli centri di lavoro, i periodi di disponibilità e schedulazione delle commesse con le relative durate.



3 - Impegno centri di lavoro. Il grafico a barre riporta in grigio i minuti giornalieri disponibili per tutto il reparto. Sono dati dalla somma dei minuti relativi ai singoli centri di lavoro che, occasionalmente, possono variare. A fronte di tale disponibilità le barre di colore azzurro indicano i minuti schedulati da Scarabeo.



4 - Saturazione di fabbrica. È un grafico squisitamente gestionale. In giallo sono riportate le somme dei prodotti $\text{MinutiDisponibiliCentroDiLavoro} \times \text{CostoMinuto}$ e in verde le somme dei prodotti $\text{MinutiProgrammatiCentroDiLavoro} \times \text{CostoMinuto}$. In pratica misura la saturazione di fabbrica conferendo maggior peso ai Centri di lavoro con più alto costo minuto.

