
Sme. UP

Produzione



Sme.UP

-  01. Visione applicativa
-  02. Amministrazione Finanza e Controllo
-  03. **Produzione**
-  04. Logistica
-  05. Pianificazione
-  06. Vendite
-  07. Approvvigionamenti
-  08. Qualità
-  09. Workflow
-  10. Web Application
-  11. Mobile Application



Gestione della produzione

Generalità

La funzione “Produzione” sovrintende all’esecuzione degli ordini di produzione (proposti dalla funzione di pianificazione oppure immessi manualmente) al fine di ottenere la disponibilità dei prodotti finiti da spedire al cliente nelle quantità, qualità e alle date richieste, rispettando gli obiettivi di costo.

Essa costituisce quindi il “cuore” delle attività quotidiane svolte dalle aziende manifatturiere.

Il processo di produzione può configurarsi come una trasformazione di materie prime oppure come un assemblaggio di componenti.

Le fasi di un processo di produzione possono essere sinteticamente riassunte nei seguenti punti:

- la generazione delle “task” di produzione e l’assegnazione alle differenti unità produttive (nota, una task di produzione generalmente si traduce in un ordine di produzione, vi sono però anche casi in cui la produzione viene gestita senza ricorrere agli ordini ma ci si basa sullo spostamento fisico dei materiali attraverso le varie fasi produttive, altri casi in cui il processo è talmente veloce che si utilizzano solo le dichiarazioni di versamento)
- la definizione dei fabbisogni materiali (generalmente la distinta di produzione)
- la definizione dei fabbisogni risorse e la loro sequenza di utilizzo (generalmente il ciclo di produzione)
- l’approvvigionamento dei materiali nel luogo in cui verranno utilizzati, con la possibilità di introdurre regole di consumo (fifo, uniformità dei lotti, ecc..)
- la schedulazione fine: assegnazione delle attività da eseguire alle risorse (centri di lavoro, macchine) e la loro sequenziazione su ciascuna di esse.
- il consumo di componenti e materia prime
- le dichiarazioni consuntive di produzione (avanzamento attività, tempo speso, lavorazioni eseguite presso terzi)
- il versamento dei prodotti, con l’eventuale assegnazione di identificativi (lotto, matricola).
- la consuntivazione degli ordini per evidenziare scostamenti (di efficienza ed efficacia rispetto agli standard)
- le verifiche di qualità, eseguibili in vari punti del processo

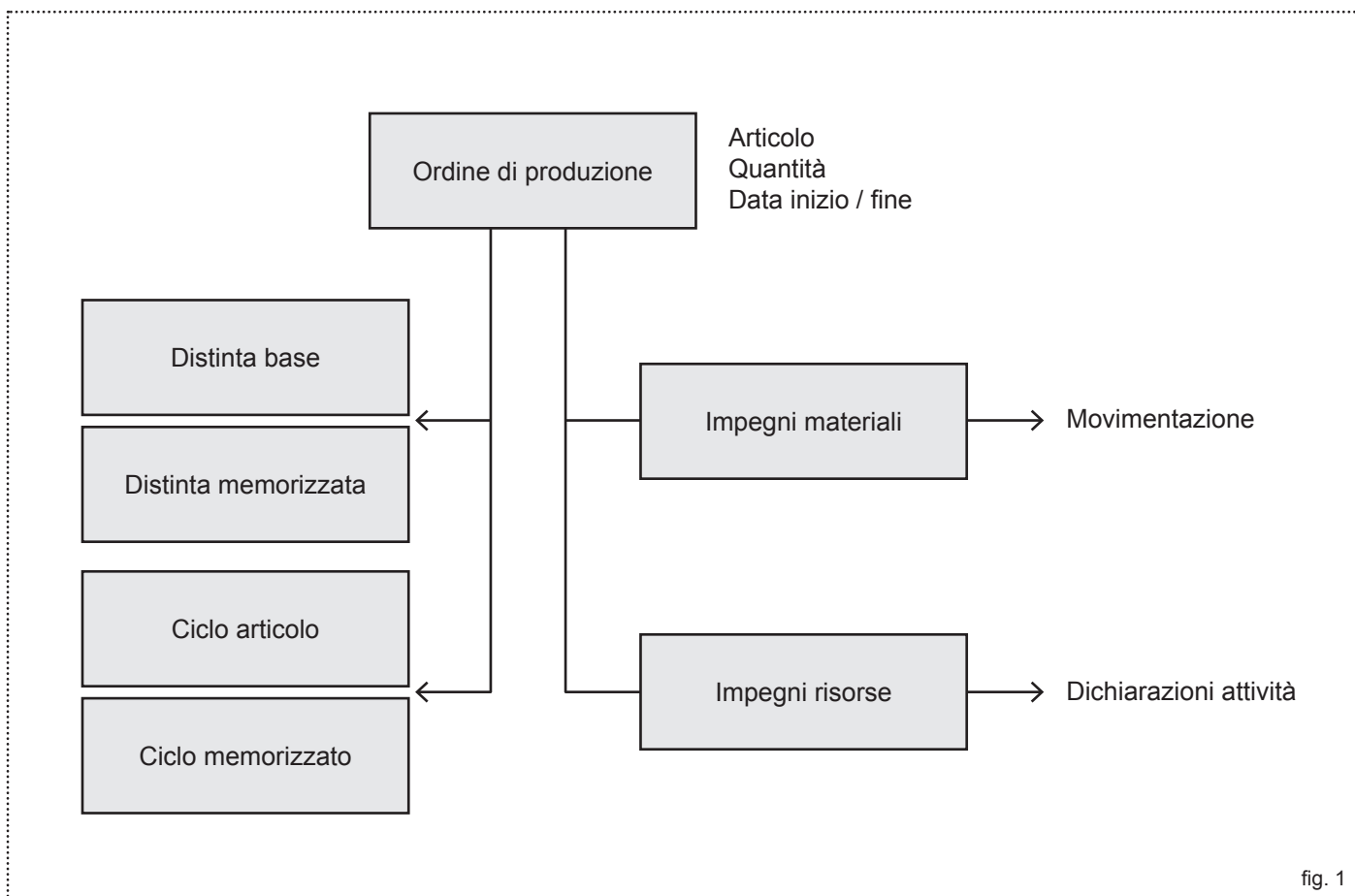
Tutte queste attività sono supportate direttamente dall’applicazione di gestione della produzione, o da applicazioni ad essa correlate.

Per l’analisi “a breve” della disponibilità dei materiali in funzione della priorità assegnata alla produzione, si può utilizzare l’applicazione JMRP, il cui obiettivo è proprio quello di evidenziare eventuali “mancanti” e quali solleciti eseguire.

Le dichiarazioni di produzione possono essere raccolte sia attraverso le funzioni normali di input/output che con l’utilizzo di dispositivi di campo quali terminali radiofrequenza o dispositivi collegati ai PLC delle macchine.

Ordini di produzione

L'ordine di produzione ha lo scopo di programmare ed eseguire la realizzazione di una certa quantità di un articolo, per una data. Tale realizzazione richiede un definito consumo di materiali e di risorse, per determinare questo fabbisogno di materiali o di risorse necessarie, è possibile usare il ciclo, la distinta standard oppure definire specifici indicatori legati all'ordine di produzione.



Oltre agli ordini di produzione di un articolo si possono definire:

- **ordini di rilavorazione**, impostando come componente lo stesso articolo che si vuole ottenere.
- **ordini di trasformazione**: si imposta, oltre all'articolo che si vuole ottenere, anche l'articolo di partenza, che si vuole trasformare: il sistema costruirà una distinta "dinamica", che conterrà come impegni i componenti presenti solo nell'articolo di arrivo e, come recuperi, quelli presenti solo nell'articolo di partenza mentre i componenti comuni verranno trascurati

È possibile sia assegnare un ordine di produzione ad un ordine "master" (quest'ultimo a più livelli in modo che si possa costituire una struttura ad albero); sia non intestare un ordine di produzione ad un articolo specifico ma sfruttarlo come un insieme di attività da eseguire e di materiali da consumare (ad esempio per compiere una manutenzione).

Vi sono funzioni specifiche per realizzare il prelievo ed il versamento a magazzino oltre alla possibilità di realizzare il prelievo in automatico (a backflush) all'atto del versamento o dell'avanzamento.



Impegni materiali e risorse

Gli impegni materiali costituiscono l'insieme degli articoli, con le relative quantità, necessari per produrre un assieme. Essi possono essere intestati ad oggetti diversi come ad esempio: righe di documento, richieste d'acquisto, ordini di produzione. La costruzione degli articoli avviene in automatico a partire dalla distinta (dell'assieme o del documento) nettificata dai movimenti (di versamento, prelievo) già eseguiti.

Gli impegni di risorse sono il corrispondente, per quanto riguarda il consumo di risorse. Anch'essi possono essere intestati ad oggetti diversi (righe di documento, ordini di produzione, contenitori).

La loro costruzione è, anch'essa automatica, a partire dal ciclo dell'assieme, nettificato dalle attività eseguite.

La generazione degli impegni di risorsa, che definiscono di quante ore sono caricati i centri di lavoro e le singole macchine, genera anche gli impegni di risorse produttive secondarie, ossia il fabbisogno di stampi, attrezzisti, utensili, etc.

Consuntivazione attività

La consuntivazione si basa sulla rilevazione delle attività svolte nell'azienda: le quantità prodotte con i relativi tempi, le improduttività e le attività indirette. La dichiarazione delle attività può essere intestata ad una fase di un ordine di produzione, ad una riga di un ciclo di lavorazione, oppure può essere un'attività di tipo estemporaneo.

È possibile eseguire la dichiarazione a partire dalla lista degli impegni risorse residui di un ordine di produzione oppure di una risorsa; inoltre vi è la possibilità di effettuare la dichiarazione per persona: le sue ore di presenza si distribuiscono sulle varie attività eseguite nel giorno.

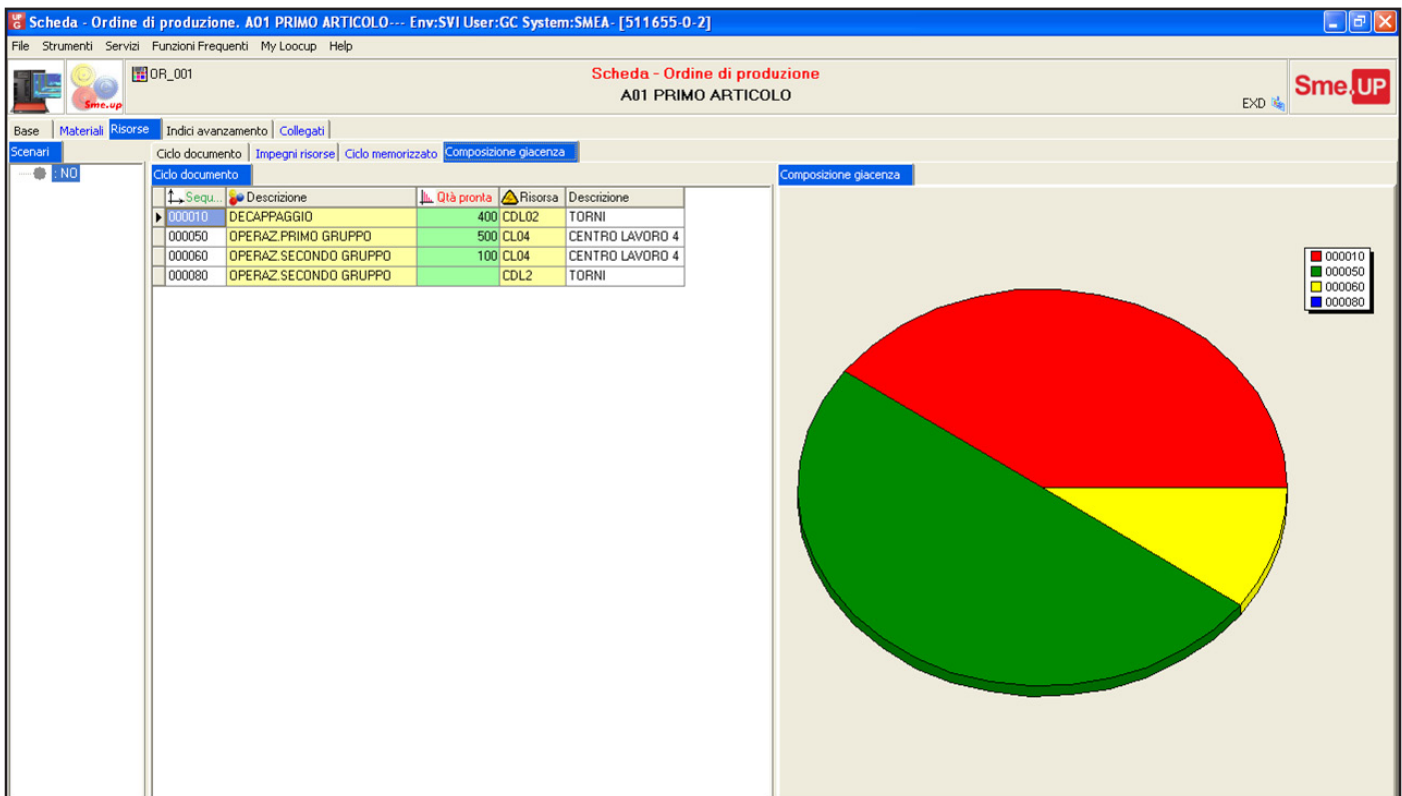
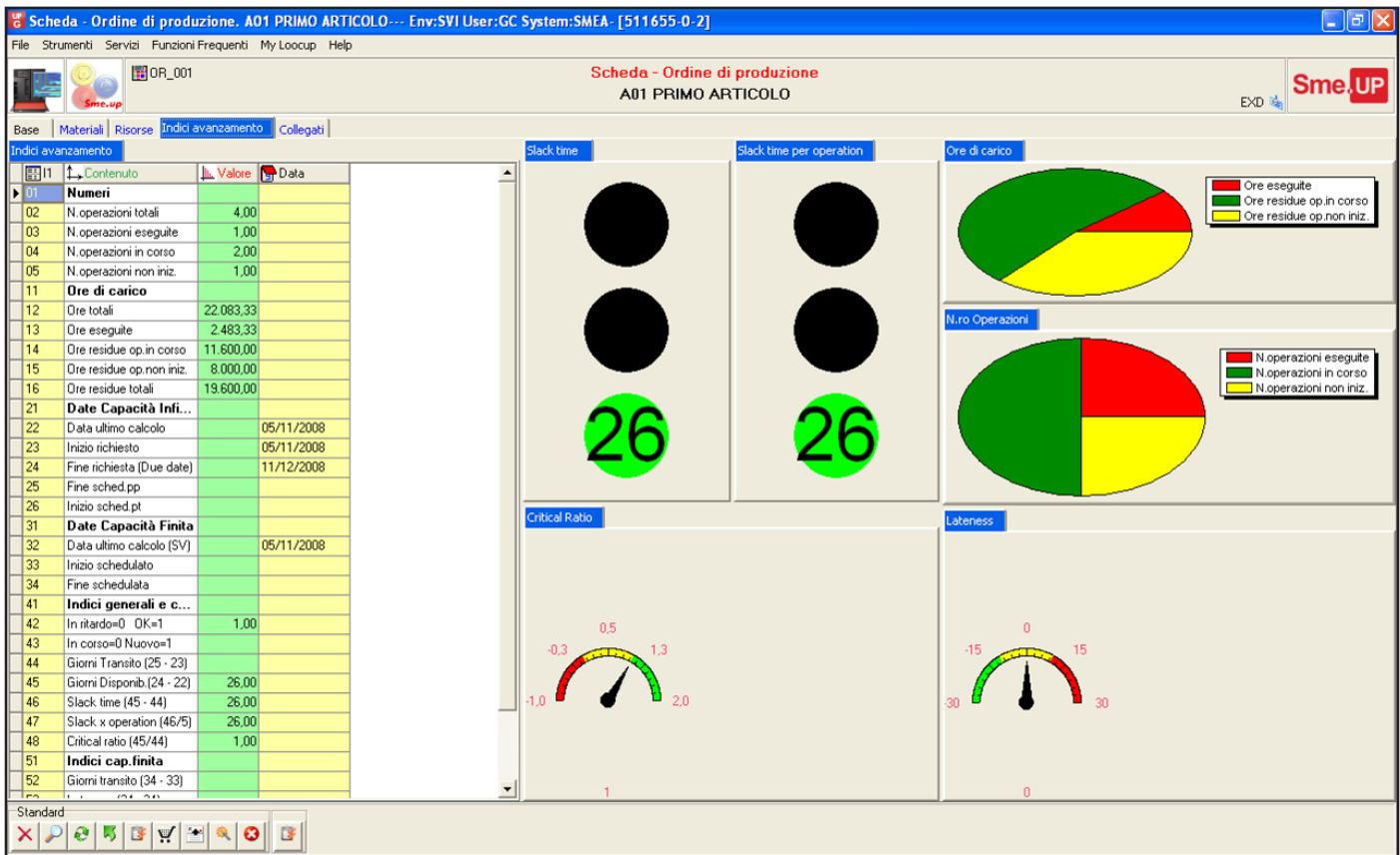
Se la dichiarazione è a fronte di un ordine di produzione, è possibile, in automatico, eseguire i prelievi dei materiali necessari alla fase che si sta dichiarando (proporzionalmente alla quantità in avanzamento), e, se riguarda l'ultima fase del ciclo, è possibile eseguire il versamento dell'assieme e l'aggiornamento dell'ordine di produzione.

E' consentita anche l'operazione di gruppo: la dichiarazione di una fase, (definita come master) induce la dichiarazione automatica di altre fasi, precedenti o successive (definite come automatiche).

Alcuni esempi:

The screenshot displays the Sme.UP software interface for a production order. The main window title is 'Scheda - Ordine di produzione. A01 PRIMO ARTICOLO'. The interface is divided into several sections:

- Header:** Shows 'Scheda - Ordine di produzione' and 'A01 PRIMO ARTICOLO'.
- Navigation:** Includes tabs for 'Base', 'Materiali', 'Risorse', 'Indici avanzamento', and 'Collegati'.
- Order Information:** Displays 'Numero ordine: OR_001' and 'Articolo: A01'.
- Status:** Shows 'Stato: Selezionato' and 'Tipo Ordine: Produzione'.
- Quantities:** A table showing 'Quantità' with columns for 'Ordinato' (1.000), 'Prodotto', 'Scartato', 'Residuo' (970), 'Residuo x imp.' (1.000), and 'Scarto residuo' (30).
- Chart:** A pie chart showing the distribution of 'Residuo' (red) and 'Scarto residuo' (green).
- Table 1 (Situazione):** A table with columns 'Significato', 'Valore', and 'Decodifica'. It lists various operations and resources, such as 'Ultimo ordine' (05/11/2008), 'Ultimo movimento' (05/11/2008), 'Ultima dichiarazione' (05/11/2008), 'Prima dichiarazione' (05/11/2008), and 'Ult. Oper. in assoluto' (000080 OPERAZ. SECONDO GRUPPO).
- Table 2 (Descrizioni in lingua):** A table with columns 'Debi', 'Numeri', 'Altri dati', 'Parametri', and 'Note'. It provides detailed metadata for the order, including 'Tipo Ordine: PRO', 'Numero Ordine: OR_001', 'Data Ordine: 05/11/2008', 'Stato: 50', 'Livello: 2', 'Codice Magazzino: 1', 'Codice Articolo: A01', 'Descr. Articolo: PRIMO ARTICOLO', 'Esp. di Modifica: 05', 'Tipo Documento: OVE', 'Tipo Riferimento: CN', 'Parametro Riferimento: CLI', 'Tipo Imp. Materiali: PRO', 'Modo Costr. Imp. Mat.: D1', 'Tipo Imp. Risorse: PRO', 'Modo Costr. Imp. Ris.: C1', 'Tipo Ciclo Var.: AR', 'Priorità: B', 'Unità di misura: NR', 'Data Inizio Richiesta: 05/11/2008', 'Data Fine Richiesta: 11/12/2008', and 'Data inserimento: 05/11/2008'.



Interfaccia col campo

Le dichiarazioni di attività possono essere anche raccolte direttamente da apparecchiature di campo, le informazioni consuntive pervenute vengono registrate alla stessa stregua dei consuntivi manuali.

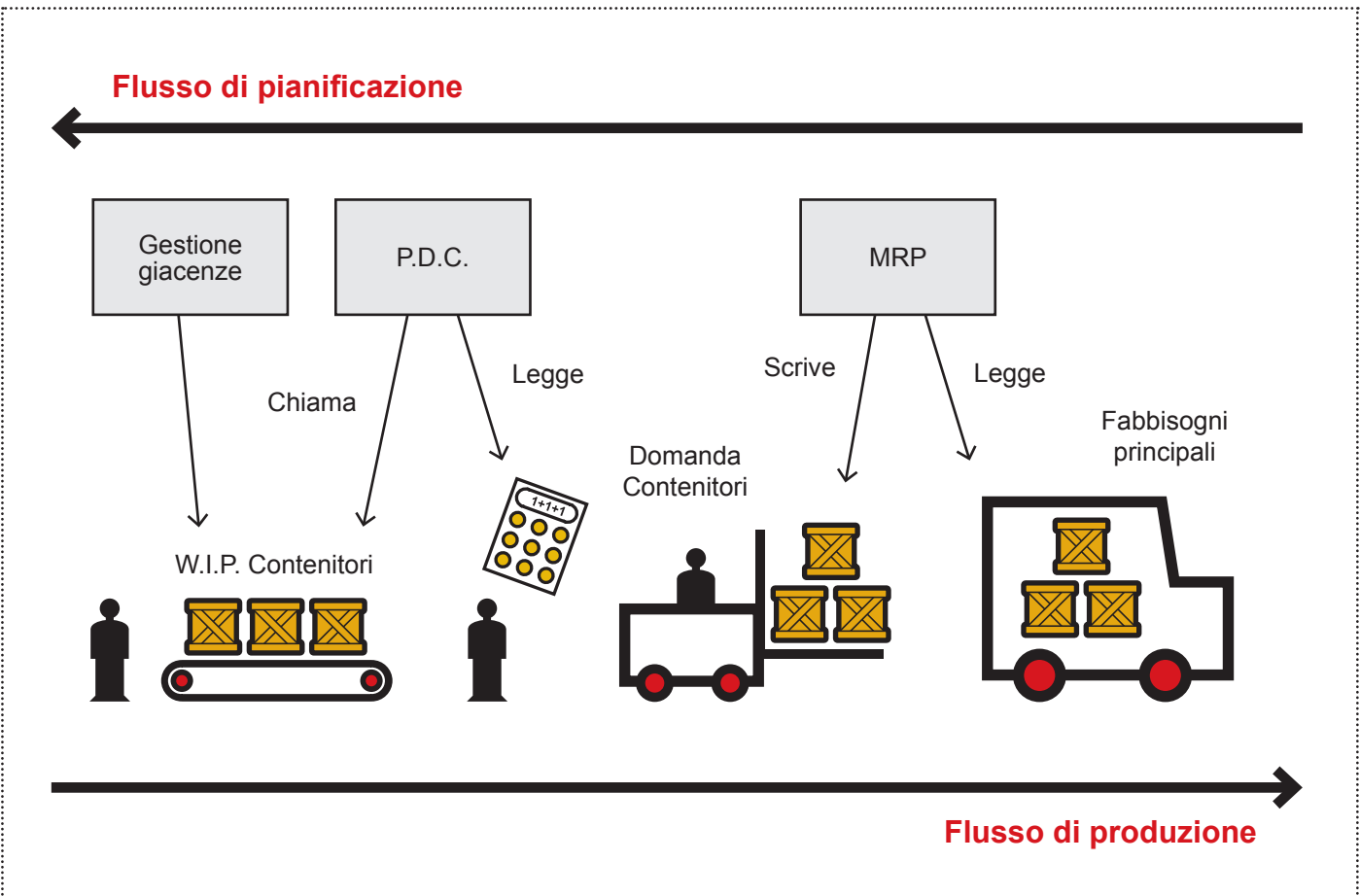
La stessa applicazione può essere utilizzata anche in senso inverso, come ad esempio per mandare alle macchine i part program delle lavorazioni previste dall'ordine di produzione.



Produzione a disponibilità chiamata

La produzione a disponibilità chiamata (PDC) è una particolare modalità di gestione della produzione, di nostra concezione, che ha lo scopo di rappresentare il processo produttivo in modo più “fisico” rispetto agli ordini di produzione. Essa si basa sull’assunto che la movimentazione in produzione avvenga per contenitori, e sulla rappresentazione “logistica” del ciclo produttivo come un insieme di risorse (centri di lavoro o macchine), ciascuna delle quali con un’ubicazione a monte e a valle. Gli ordini pianificati dall’MRP si traducono in contenitori pianificati. All’atto dell’inizio delle attività, essi si tramutano in contenitori effettivi. Il loro spostamento da un’ubicazione all’altra, induce una dichiarazione di avanzamento automatica nel caso che queste siano a monte e a valle di una risorsa (l’informazione logistica contiene, implicitamente, quella produttiva). Lo spostamento all’ubicazione finale rappresenta il versamento a magazzino. In tal modo non si introduce un livello di informazione immateriale (l’ordine di produzione, con le rigidità che esso comporta), ma ci si limita a registrare tutto ciò che avviene in fabbrica: si riempiono e si spostano i contenitori, li si dichiara bloccati in caso di verifica della qualità, si sposta del materiale da un contenitore all’altro, ecc..

Inoltre, dato che gli ordini rimangono sempre pianificati, vengono “tirati” i contenitori di volta in volta più urgenti (lo strumento trae il nome da questa peculiarità: si “chiama” la disponibilità presente in fabbrica, sotto forma di contenitori nelle diverse ubicazioni, e quindi a diversi gradi di completamento del ciclo produttivo).



Schedulazione fine a capacità finita

Quando la produzione viene eseguita all’esterno ad opera di terzisti siamo in presenza di un processo di conto lavorazione (passivo). Si può distinguere tra:

- conto lavoro pieno, quando la lavorazione viene eseguita interamente da un terzista. In questo caso l’ordine di conto lavoro è equivalente ad un ordine di produzione interna (si ottiene un assieme da un insieme di componenti), in quanto elabora un livello di distinta base.
- conto lavoro di fase quando un terzista esegue una sola operazione (fase) di quelle previste dal ciclo dell’ordine di produzione. Le altre possono venire eseguite internamente o presso altri terzisti.

La gestione dei documenti di conto lavoro è a carico dell'applicazione Trade.up, che, per quanto riguarda impegni materiali, dichiarazioni di produzione, versamenti e avanzamenti (nel caso del conto lavoro di fase) è strettamente integrata con la gestione della produzione.

Analisi mancanti

Quando si deve avviare una produzione (es. lanciare un ordine) una informazione fondamentale è la presenza di tutti i materiali necessari o la conoscenza del loro arrivo per quando saranno necessari a soddisfare l'ordine. Questa funzione è svolta dall'applicazione JMRP che, dato un insieme di ordini ed una priorità assegnata segnala i possibili mancanti ed indica le relative coperture eventualmente da sollecitare.

Questa applicazione non sostituisce la pianificazione materiali, ma è uno strumento operativo che permette di prevenire i problemi che si possono presentare nel breve periodo.

Schedulazione fine a capacità finita

La schedulazione costituisce uno strumento interattivo e grafico, che fa parte nativamente del sistema gestionale, atto a risolvere i problemi di allocazione delle risorse e di sequenziazione delle attività, che si presentano quotidianamente nelle aziende produttive e di servizi.

Le principali caratteristiche dell'applicazione sono:

- schedulazione di impegni risorse di vari tipi
 - ordini di produzione in corso
 - ordini pianificati
 - righe di ciclo esterno
 - contenitori, in presenza di produzione snella.
- definizione di più scenari di schedulazione, per eseguire simulazioni, e scegliere di rendere definitivo il più efficace.
- suddivisione in ambiti di competenza schedulabili separatamente (FABBRICHE VIRTUALI).
- ampia scelta di dispatching rules (oltre a quelle implementate, possibilità di definirne di specifiche, anche come combinazione di quelle esistenti)
- modellazione della strategia (rispetto della consegna, saturazione delle risorse, comunanze tecnologiche o di attrezzaggio, eventualmente combinate e messe in competizione tra di loro)
 - rappresentazione estesa del processo
 - sovrapposizione tra fasi successive dello stesso ordine
 - accostamenti sulla stessa risorsa di fasi successive dello stesso ordine
 - tempi d attrezzaggio parametrici (dipendenti dalla situazione esistente e da quella futura)
 - appuntamenti statici tra ordini (rispetto di vincoli di priorità definiti esternamente) e vincoli esterni fissi (date al più presto)
 - calendari ed efficienza definibili al massimo dettaglio
 - definizione di risorse a capacità infinita trattate con tempo di attraversamento
 - gestione dei batch (ordini eseguiti contemporaneamente, ad esempio stampi multiarticolato) trattati come un singolo ordine sia in fase di schedulazione, sia nell'operatività manuale.
- integrazione completa con il sistema gestionale: non solo assenza di duplicazione di dati e loro trasferimento, ma anche possibilità, dall'interno della schedulazione, di navigare verso tutti i dati e, avendone l'autorizzazione, di operare modifiche, immediatamente recepite alla successiva rischedulazione, eseguita dall'interno di questa applicazione
- calcolo dei principali indici di prestazioni (saturazione, earliness, tardiness, ecc.,) e loro storicizzazione
- possibilità di modificare i risultati con azioni manuali
 - di ordinamento della sequenza di schedulazione
 - di forzatura delle risorse selezionate
 - di congelamento della situazione



- analisi dei materiali critici
- analisi delle risorse secondarie critiche
- possibilità di realizzazione di exit utente che permettono
 - di modificare i dati di input e dei risultati
 - di specializzare la strategia in 'spinta' (decidere dove eseguire la fase selezionata) e in 'tiro' (decidere quale fase eseguire subito dopo quella appena schedulata)
 - di estendere le informazioni riportate nella presentazione dei risultati
 - di realizzare forme di presentazioni 'ad hoc', integrate nella navigazione della presentazione dei risultati

La schedulazione si presenta in modalità grafica, con ampie possibilità di navigazione tra le varie rappresentazioni, e facilità di modifica manuale tramite metodologia "drag and drop".

- Le principali visualizzazioni sono:
- Quadro sintesi di tutte le risorse caricate
- Gantt del carico di una singola risorsa o di un gruppo di risorse omogenee
- Rappresentazione dettagliata di una singola fase
- Lista degli ordini con indici di criticità per ciascuno di essi
- Gantt di un singolo ordine
- Gantt delle code sulle risorse
- Analisi dei materiali e delle coperture
- Analisi delle risorse secondarie
- Quadro degli indici della schedulazione in corso

Looc.Up SmeTray --- System: SMEA Environment: MBG User: GG - [511896-1-2]

Scheda - Schedulazione grafica BCD

Sintesi Risorse

Codice Macchina	Descrizione Macchina	Data fine	GG Mks	Grafico GG.Mks	Ore Carico	Ore Holes	Imp Ese	Imp Sch	% Ris.	Grafico % Ris.	% Satur.	Grafico % Satur.
Centri di lavoro: ASA - Centro di lavoro N.ASA												
ASA.01	Macchina N.ASA.01	26/11/2008	22		126.02		3	6.30			100,00	
ASA.05	Macchina N.ASA.05	12/02/2009	100		475,86	94,90	6	23,80			83,37	
ASA.08	Macchina N.ASA.08	19/11/2008	15		84,49		1	4,22			100,00	
ASA.09	Macchina N.ASA.09	23/06/2009	231		1.312,68		2	7	65,66		100,00	
Centri di lavoro: FIA - Centro di lavoro N.FIA												
FIA.01	Macchina N.FIA.01	25/11/2008	21		115,46		1	7,25			100,00	
FIA.02	Macchina N.FIA.02	21/07/2009	259		1.475,42		21	92,74			100,00	
Centri di lavoro: MOA - Centro di lavoro N.MOA												
MOA.01	Macchina N.MOA.01	19/01/2009	76		430,17		1	6	53,03		100,00	
MOA.02	Macchina N.MOA.02	03/12/2008	29		164,55		5	20,28			100,00	
MOA.03	Macchina N.MOA.03	26/11/2008	22		127,70		1	3	15,74		100,00	
MOA.04	Macchina N.MOA.04	05/11/2008	1		3,39		1	0,41			100,00	
MOA.05	Macchina N.MOA.05	19/11/2008	15		85,33		1	10,51			100,00	
Centri di lavoro: MOB - Centro di lavoro N.MOB												
MOB.01	Macchina N.MOB.01	11/12/2008	37		214,76		1	4	5,79		100,00	
MOB.02	Macchina N.MOB.02	08/04/2009	155		884,70		1	6	23,86		100,00	
MOB.03	Macchina N.MOB.03	27/01/2009	84		472,37		1	2	12,74		100,00	
MOB.05	Macchina N.MOB.05	03/06/2009	211		1.201,58		1	5	32,40		100,00	
MOB.08	Macchina N.MOB.08	16/04/2009	163		934,24		2	4	25,19		100,00	
Centri di lavoro: MOC - Centro di lavoro N.MOC												
MOC.01	Macchina N.MOC.01	12/12/2008	38		221,79		5	100,00			100,00	
Centri di lavoro: MOD - Centro di lavoro N.MOD												
MOD.01	Macchina N.MOD.01	13/11/2008	9		50,93		10	74,52			100,00	
MOD.02	Macchina N.MOD.02	07/11/2008	3		17,41		2	2	25,47		100,00	
Centri di lavoro: MOE - Centro di lavoro N.MOE												
MOE.01	Macchina N.MOE.01	17/02/2009	105		595,37		1	25	12,75		100,00	
MOE.02	Macchina N.MOE.02	19/11/2008	15		84,20		1	1	1,80		100,00	
MOE.03	Macchina N.MOE.03	26/11/2008	22		126,67		1	5	2,71		100,00	
MOE.04	Macchina N.MOE.04	06/02/2009	94		537,38		1	51	11,50		100,00	

Risorse Modificate

Ambito non impostato

Errori presenti: controlla

% Saturazione

94,77

File Strumenti Servizi My Loocup Help

Centri di lavoro

Centri di lavoro: ASA - Centro di lavoro N.ASA

Centri di lavoro: FIA - Centro di lavoro N.FIA

Centri di lavoro: MOA - Centro di lavoro N.MOA

Centri di lavoro: MOB - Centro di lavoro N.MOB

Centri di lavoro: MOC - Centro di lavoro N.MOC

Centri di lavoro: MOD - Centro di lavoro N.MOD

Centri di lavoro: MOE - Centro di lavoro N.MOE

Fine Memorizza Schedula Indici globali Analisi memoria Lista ordini Lista risorse secondarie

Scheda - Indici schedulazione grafica BCD --- Env:SVIU User:GG System:SMEA - [511664-1-3]

File Strumenti Servizi Funzioni Frequenti My Loopup Help

Scheda - Indici schedulazione grafica BCD

Indici

Indice	Valore	N.ro	Flag data obi
N.ro totale ordini	33,00	1	A
N.ro ordini in anticipo	22,00	2	A
N.ro ordini puntuali		3	A
N.ro ordini in ritardo	11,00	4	A
% Ordini in anticipo	66,66	5	A
% Ordini puntuali		6	A
% Ordini in ritardo	33,34	7	A
Lateness media	-25.140,24	8	A
Lateness deviazione std	54.557,47	9	A
Tardiness media	51,15	10	A
Tardiness deviazione std	93.336,32	11	A
Tardiness media condiz.	153,45	12	A
Tardiness med.cond.dev.std.	55.819,71	13	A
Tardiness massima	261,00	14	A
Earliness media	25.191,39	15	A
Earliness deviazione std	18.084,23	16	A
Earliness media condiz.	37.787,09	17	A
Earliness med.cond.dev.std.	27.237,30	18	A
Earliness massima	37.845,00	19	A
Makespan	1,00	20	A
Ore di carico cap.fin.	216,97	21	A
Ore di holes cap.fin.		22	A
Ore occupazione cap.fin.	216,97	23	A
% Saturazione	100,00	24	A
Ore di carico cap.inf.		25	A
Ore di carico totali	216,97	26	A

Situaiz.Ordini

Tardiness media

% Saturazione

Tardiness media condiz.

Lateness media

Standard Scheda

Elaborate 10 / 10 Richieste Selezione corrente:2,0-2,0 CHANGE *DBLCLICK

Scheda - Lista Ordini --- Env:SVIU User:GG System:SMEA - [511685-1-3]

File Strumenti Servizi Funzioni Frequenti My Loopup Help

Scheda - Lista Ordini

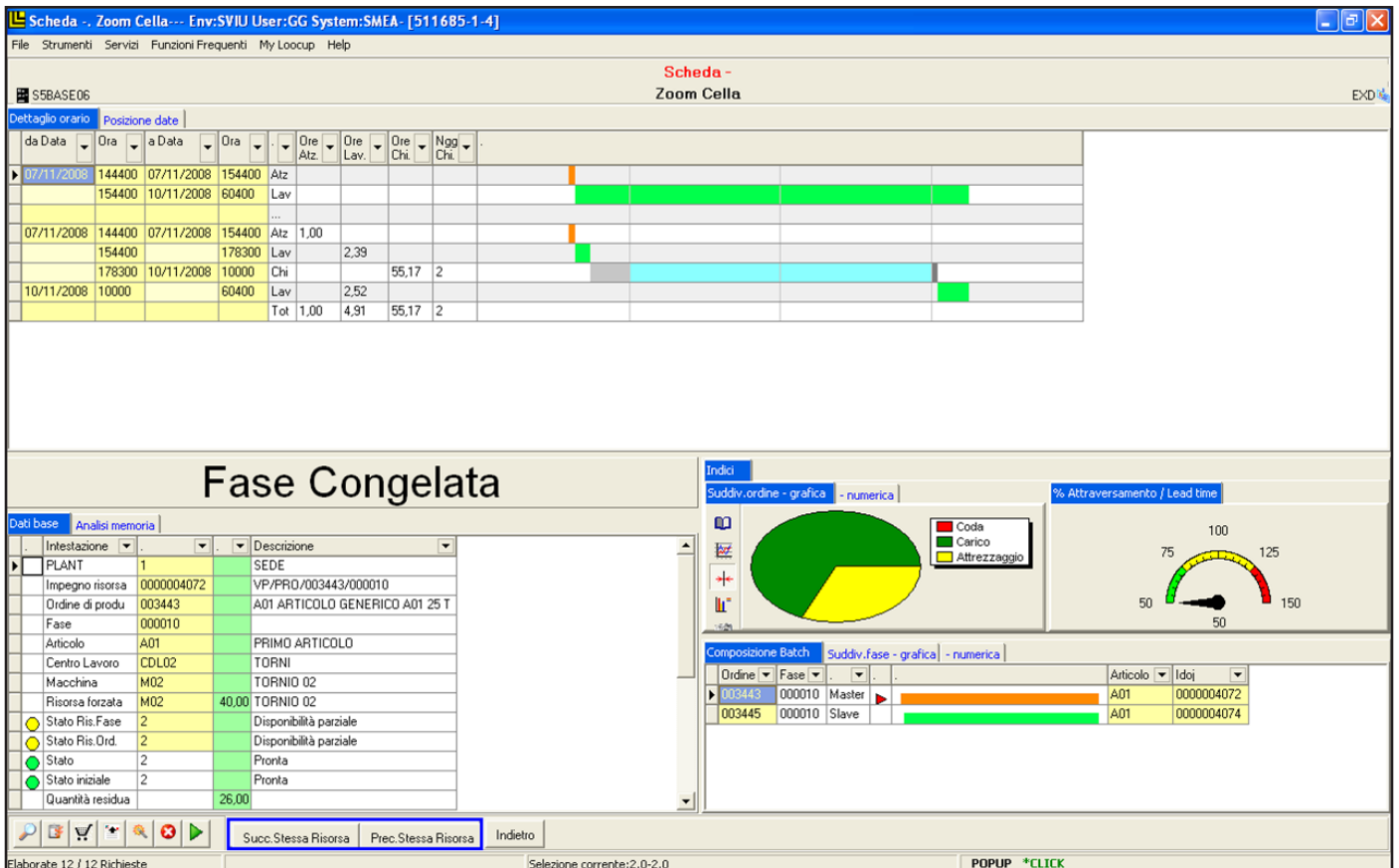
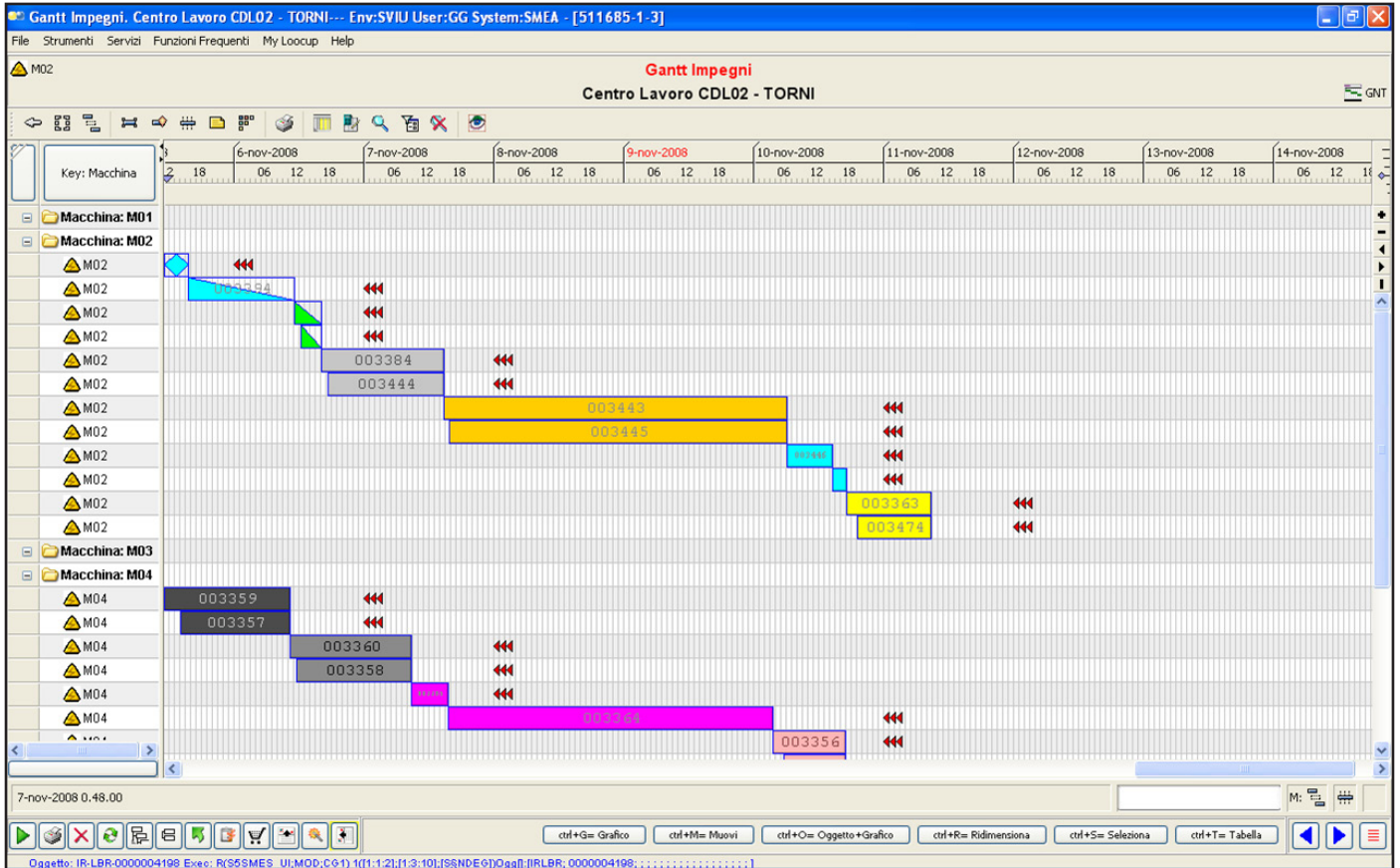
per Numero Ordine per Articolo/Data obiettivo per Articolo/Data fine Schedulata per Data obiettivo/Articolo per Data fine Schedulata/Articolo per giorni Ritardo per giorni Anticipo

Drag a column header here to group by that column

Codice Oggetto	Codice Articolo	Ord. Iniz.	Ris. Sec.	Dt fin rich	Dt obiettivo	Dt fin sched	GG Diff.	Dt ini rich	Dt ini sched	Gg Ltime	Gg trans	Diff.	Ore	Code
G_A02_1	A02			19/11/2007	25/11/2007									
G_A02_2	A02			21/11/2007	25/11/2007									
003353	A01			09/04/2007	15/04/2007	01/06/2007	-47			2		2		
003355	A01			15/04/2007	15/04/2007	01/06/2007	-47			14		14		
003363	A01			18/04/2007	22/04/2007		37.733	12/04/2007	01/06/2007	6	37.773	-37.767		
003394	A01			02/05/2007	06/05/2007	01/06/2007	-26	27/04/2007	01/06/2007	5		5		
003474	A01			01/05/2007	06/05/2007		37.747	01/05/2007	01/06/2007		37.773	-37.773		
003359	A01			07/05/2007	13/05/2007		37.754	01/05/2007	01/06/2007	6		-37.767		
003357	A01			16/05/2007	20/05/2007		37.761	10/04/2007	01/06/2007	36	37.773	-37.737		
003358	A01			18/05/2007	20/05/2007		37.761	12/04/2007	01/06/2007	36	37.773	-37.737		
003360	A01			16/05/2007	20/05/2007		37.761	10/04/2007	01/06/2007	36	37.773	-37.737		
003364	A01			26/05/2007	27/05/2007	01/06/2007	-5	20/05/2007	01/06/2007	6		6		
003365	A01			21/05/2007	27/05/2007	01/06/2007	-5	15/05/2007	01/06/2007	6		6		
003356	A01			07/06/2007	10/06/2007		37.782	01/06/2007	01/06/2007	6	37.773	-37.767		
003361	A01			07/06/2007	10/06/2007		37.782	01/06/2007	01/06/2007	6	37.773	-37.767		
003368	A01			07/06/2007	10/06/2007		37.782	01/06/2007	01/06/2007	6	37.773	-37.767		
003379	A01			08/06/2007	10/06/2007		37.782	02/06/2007	01/06/2007	6	37.773	-37.767		
003383	A01			07/06/2007	10/06/2007		37.782	03/06/2007	01/06/2007	4	37.773	-37.769		
003453	A01			07/06/2007	10/06/2007		37.782	02/06/2007	01/06/2007	5	37.773	-37.768		
003367	A01			16/06/2007	17/06/2007		37.789	10/03/2007	01/06/2007	98	37.773	-37.675		
003384	A01			16/06/2007	17/06/2007		37.789	10/06/2007	01/06/2007	6	37.773	-37.767		
003389	A01			13/06/2007	17/06/2007		37.789	08/06/2007	01/06/2007	5	37.773	-37.768		
003362	A01			21/06/2007	24/06/2007		37.796	15/06/2007	01/06/2007	6	37.773	-37.767		
003444	A01			18/06/2007	24/06/2007		37.796	12/06/2007	01/06/2007	6	37.773	-37.767		
003476	A01			07/07/2007	08/07/2007	01/06/2007	37	01/06/2007	01/06/2007	36		36		
003366	A01			09/07/2007	15/07/2007		37.817	03/07/2007	01/06/2007	6	37.773	-37.767		
003443	A01			18/07/2007	22/07/2007		37.824	12/07/2007	01/06/2007	6	37.773	-37.767		
003445	A01			18/07/2007	22/07/2007		37.824	12/07/2007	01/06/2007	6	37.773	-37.767		
003446	A01			19/07/2007	22/07/2007	01/06/2007	51	13/07/2007	01/06/2007	6		6		
003448	A01			02/08/2007	05/08/2007		37.838	27/07/2007	01/06/2007	6	37.773	-37.767		

Standard Scheda

Elaborate 1 / 1 Richieste Selezione corrente:4,0-4,0 CHANGEGROW POPUP *DBLCLICK



Looc.Up SmeTray --- System: SMEA Environment: MBG User: GG - [511896-1-4]

Scheda - Zoom Cella

Intestazione	Data	Ora	Data	Ora	Tempo
Inizio schedulazione	05/11/2008				
Vincolo al più presto					
Vincolo esterno					
Fine richiesta ordine	01/09/2006				
Fine schedulata ordine	04/02/2009	162500			
Ore coda					
Ore attrezzaggio					
Ore carico	26/11/2008	116800	29/01/2009	103400	366,66
Giorni schedulati ordine	26/11/2008	116800	04/02/2009	162500	50,00
Giorni richiesti ordine	06/06/2006		01/09/2006		63,00
Giorni di ritardo	01/09/2006		04/02/2009	162500	887,00

Fase Libera

Dati base	Intestazione	Descrizione
Impegni risorse	000006930	VP/110/427062/10
Ord. produzione	427062	...
Fase	10	
Articolo	VMR560521000	MOLLA CDD 20.560.5210.00.0.0
Centri di lavor	MOB	Centro di lavoro N.MOB
Macchina	MOB.02	Macchina N.MOB.02
Stato Ris.Fase		Impegni non presenti
Stato Ris.Ord.	3	Disponibilità nulla
Stato	2	Pronta
Stato iniziale	2	Pronta
Quantità residua		550.000,00
Quantità totale		550.000,00
Ore attrezzaggio		5,00

Indici

Tipologia	Ore
Coda	16,00
Carico	370,32
Attrezzaggio	0,25

% Attraversamento / Lead time

Suddiv.fase - grafica - numerica

Tipologia	Ore
Coda	3,00
Carico	366,66
Attrezzaggio	

Elaborate 15 / 15 Richieste Selezione corrente:2,0-2,0 POPUP *DBLCLICK

Scheda - Lista Risorse Secondarie --- Env:SVIU User:GG System:SMEA - [511896-1-4]

Scheda - Lista Risorse Secondarie

Oggetto	N Imp.	Cd Oggetto	Descrizione	Dur Util	Dt ini occup.	Ora Iniz.	Dt fin occup.	Ora Fine	Ore Car.	Stato
- Tipo vincolo: '1 - Segnalazione'										
- Vincolo: 'RISF - Risorsa fisica'										
- Risorsa: 'ATR - Attrezzi'										
Articolo	28	AASTEVE	ATTREZZO 1	Attrezz.	05/11/2008	110000	13/11/2008	166745	14,00	
Articolo	28	AG001	ARTICOLO DI PROVA	Attrezz.	05/11/2008	110000	13/11/2008	166745	14,00	
Articolo	28	ALI	Linguetta	Attrezz.	05/11/2008	110000	13/11/2008	166745	14,00	
- Risorsa: 'STA - Stampi'										
Articolo	29	AMS00001	Molle x Stampi	Totale	05/11/2008	110000	14/11/2008	153701	85,47	
Articolo	29	BB000008AA	PRZIN	Totale	05/11/2008	110000	14/11/2008	153701	85,47	
Articolo	29	SC01	SOTTOCOMPONENTE 1	Totale	05/11/2008	110000	14/11/2008	153701	85,47	
- Vincolo: 'RISU - Risorsa umana'										
- Risorsa: 'DIP - Dipendenti'										
PERSONALE - ANA	29	001	COLOMBO TATIANA	Carico	05/11/2008	110000	14/11/2008	153701	71,47	
PERSONALE - ANA	29	005	Tilola Achille	Carico	05/11/2008	110000	14/11/2008	153701	71,47	
PERSONALE - ANA	29	007	Maggiore Aldo	Carico	05/11/2008	110000	14/11/2008	153701	71,47	

Dettaglio Articolo AMS00001: Molle x Stampi

Ordine	Fase	Dt ini occup.	Ora Iniz.	Dt fin occup.	Ora Fine	Ore Car.	F. Dis.	Cod. Ris.	Des. Ris.
003359	000010		110000	06/11/2008	097556	4,75		M04	TORNIO 04
003357	000010		140800		097556	0,83		M04	TORNIO 04
003394	000010		149050		106778	4,75		M02	TORNIO 02
003360	000010	06/11/2008	097556	07/11/2008	084600	5,25		M04	TORNIO 04
003379	000010		106778	06/11/2008	160189	2,00		M02	TORNIO 02
003358	000010		108667	07/11/2008	084600	0,83		M04	TORNIO 04
003389	000010		117889	06/11/2008	160189	1,16		M02	TORNIO 02
003384	000010		160189	07/11/2008	144400	4,41		M02	TORNIO 02
003444	000010		171300		144400	1,83		M02	TORNIO 02
003365	000010	07/11/2008	084600		149500	4,66		M04	TORNIO 04
003445	000010		144400	10/11/2008	085400	3,75		M02	TORNIO 02
003364	000010		149500		029000	3,83		M04	TORNIO 04
003446	000010		154400		085400	3,41		M02	TORNIO 02

Elaborate 27 / 27 Richieste Selezione corrente:2,0-2,0 INIT CHANGEROW POPUP *DBLCLICK

Looc.Up SmeTray --- System: SMEA Environment: MBG User: GG - [511896-1-4]

File Strumenti Servizi My Loocup Help

03722 Scheda -

SDBASE_OW

Analisi copertura ordini

Articolo

Articolo	T	D	C	Ordine Docum.	Data	Ora	Qtà	Qtà Cop	Qtà Ecc	Dif Gio	Dis Pro	Qtà Neu
	F	F	F									
Articolo: ZNS516561800 SUPPORTO POMPA.516561800												
ZNS516561800	E	GC	G10				2.000				2.000	
	F	V5	O11	A06021157 0001	24/07/2008		-1.800				200	
	F	V5	O11	A06021271 0001	30/11/2008		-1.500	1.300		-33	-1.300	
	F	OP	R22	423881	14/01/2009	145200	10.000	1.300	8.700		8.700	

Completa Coperture dell'ordine

Elaborate 1 / 1 Richieste POPUP *DBLCLICK

Applicazioni utilizzate

Le applicazioni Sme.up a supporto della gestione della produzione interna sono:

- **Prod.up** per la gestione degli oggetti tipici della produzione interna (Ordini di produzione, Impegni materiali, Impegni risorse, ...)
- **Fine.up** per la schedulazione fine a capacità finita degli ordini di produzione che insistono sulle risorse produttive

A queste applicazioni se ne aggiungono anche altre con funzione di supporto:

- **Brec.up** per la gestione degli anagrafici di base (Articoli, Distinte, Cicli, Risorse, Enti, ...)
- **JMRP.up** per l'analisi mancanti in ordine di priorità
- **Ware.up** per la gestione della movimentazione materiali (versamenti, consumi, trasferimenti interni)
- **Trade.up** per la gestione del conto lavoro (ordini, invio in C/L, rientro da C/L, resi non lavorati)
- **Q9000.up** per la gestione qualitativa dei lotti di produzione, dei cicli di collaudo e dei rilievi eseguiti
- **Fiel.up** per l'integrazione dei dati di campo (gestione terminali R/F, raccolta dati attività di produzione da PLC di macchina, trasmissione part-program, interfaccia con bilance conta pezzi, ...)



Code	Applicazioni	Visione applicativa	Visione ontologica	Amministrazione Finanza e Controllo	Produzione	Logistica	Planificazione	Vendite	Approvvigionamenti	Qualità	Workflow	Web application	Mobile Application
A£	TECH_up Technical functions	•	•										
A5	ASET_up Asset management	•		•									
B£	BASE_up Basic functions	•											
BR	BREC_up Basic records	•		•	•	•	•	•	•	•			
C£	CLAS_up Classes management	•	•										
CF	BUIL_up Configurator	•			•								
CQ	Q9000 Quality management	•								•			
C5	KEEP_up General ledger	•		•									
D0	ACOS_up Advanced costs	•		•									
D5	DELT_up Cost accountingz	•		•									
D9	CUBE_up Business Intelligence	•											
ED	MAIL_up EDI	•						•	•				
GA	BUYE_up Pre-buying	•							•				
GM	WARE_up Warehouse management	•				•							
G9	PURC_up Post-purchase	•							•				
IG	RATE_up Rating management	•	•										
JA	SERV_up Client/Server services	•	•										
JM	JMRP_up Job material analysis	•					•						
LO	LOOC_up Graphic environment	•	•										
MM	MANT_up Maintenance	•								•			
MP	PLAN_up Master production Sch.	•					•						
MT	PROM_up Product modifications	•			•								
M5	MARP_up MRP	•					•						
NS	NETS Network services	•	•										
PH	FIEL_up Field integration	•			•	•							
P5	PROD_up Production management	•			•								
RE	RELS_up - CRM	•						•					
SU	SURF_UP Graphics interface	•	•										
S5	FINE_up Finite Capacity Sched.	•			•								
UT	UTIL Utility	•	•										
V5	TRAD_up Trading	•						•	•				
WE	WEB_up Internet components	•										•	
WF	WORK_up Workflow	•									•		
	Mobile Platform	•									•		



A large, empty white rectangular area occupying the majority of the page, intended for text or content.





Via Iseo, 43 - 25030 - Erbusco BS
Via Varese 6/A - 20037 - Paderno Dugnano MI
www.smeup.com - info@smeup.com