



Infor LN Produzione Guida  
utente per Materiali fino a  
esaurimento e alternativi

---

© Copyright 2017 Infor

Tutti i diritti riservati. Nessuna parte della presente pubblicazione potrà essere riprodotta, archiviata in sistemi di recupero o inoltrata in alcun modo o tramite alcun mezzo inclusi, senza limitazioni, fotocopie o registrazioni, previo consenso scritto di Infor

## Avvertenze

Il materiale contenuto nella presente pubblicazione (inclusa qualsiasi informazione supplementare) costituisce e contiene informazioni confidenziali e di proprietà di Infor.

Accedendo al materiale allegato (inclusa qualsiasi modifica, traduzione o adattamento) l'utente riconosce e accetta che il materiale in questione e tutto quanto ad esso collegato, come copyright, segreti aziendali e tutti gli altri diritti, titolo e interessi relativi sono di proprietà esclusiva di Infor e che l'utente non acquisirà diritto alcuno, titolo o interesse relativamente al materiale (inclusa qualsiasi modifica traduzione o adattamento) tramite revisione dello stesso, oltre il diritto non esclusivo di utilizzo del materiale unicamente in connessione con la licenza acquisita e di utilizzo del software fornito alla società di appartenenza da Infor (come applicabile) nei termini stabiliti da un accordo separato ('Scopo').

Inoltre, accedendo al materiale allegato, l'utente riconosce e accetta che il materiale in questione dovrà essere utilizzato nella più completa riservatezza e che l'utilizzo dello stesso sarà limitato dalle indicazioni fornite nell'accordo sopra menzionato.

Sebbene Infor abbia fatto quanto possibile per assicurare che il materiale contenuto nella presente pubblicazione sia accurato e completo, Infor non può garantire che le informazioni contenute nel presente documento siano complete, che non contengano errori tipografici o di altra natura o che il documento risponda alle esigenze specifiche di ogni singolo utente. In virtù di quanto sopra, Infor declina ogni responsabilità per perdita di dati o danni, a persone o entità, derivanti o collegati a errori o omissioni contenute nella presente pubblicazione (inclusa qualsiasi informazione supplementare), che tali errori o omissioni derivino da negligenza, incidente o da qualsiasi altra causa.

## Riconoscimenti dei marchi registrati

Tutti gli altri nomi di società, prodotti, commerci o servizi menzionati possono essere marchi o marchi registrati dei rispettivi proprietari.

## Informazioni sulla pubblicazione

---

**Codice documento** tialternatmatug (U9883)

**Rilascio** 10.5 (10.5)

**Data di pubblicazione** 21 dicembre 2017

---

---

# Sommario

## Informazioni sul documento

<b>Capitolo 1 Introduzione a materiali fino a esaurimento e alternativi.....</b>	<b>7</b>
Panoramica dei materiali fino a esaurimento e dei materiali alternativi.....	7
Materiali alternativi presenti in distinte base.....	7
Restrizioni.....	8
Utilizzo fino a esaurimento di scorte rimanenti di articoli obsoleti.....	9
Restrizioni.....	9
Verifiche relative ai materiali fino a esaurimento.....	10
Utilizzo di revisioni e della gestione per lotti al posto di materiali fino a esaurimento.....	10
<b>Capitolo 2 Impostazione di materiali fino a esaurimento e alternativi.....</b>	<b>11</b>
Definizione di materiali alternativi.....	11
Materiali alternativi presenti in distinte base.....	11
Definizione di batch di materiali alternativi.....	11
Materiali alternativi presenti in distinte base di progettazione.....	12
Rimozione dei materiali utilizzati fino a esaurimento dai materiali alternativi.....	12
Quantità minima.....	12
Sostituzione di materiali obsoleti e designazione di materiali fino a esaurimento nelle distinte base.....	13
Sostituzione di un articolo obsoleto in una singola distinta base.....	13
Per modificare un materiale in materiale fino a esaurimento.....	14
<b>Capitolo 3 Materiali fino a esaurimento e alternativi.....</b>	<b>17</b>
Ricerca di materiali alternativi e fino a esaurimento.....	17
Modalità con cui LN effettua le verifiche.....	17
Fasi del ciclo di vita in cui LN effettua le verifiche.....	19
Materiali fino a esaurimento e alternativi e articoli personalizzati.....	20
Definizione manuale.....	21
Creazione automatica di una distinta base personalizzata.....	21

---

<b>Capitolo 4 Pianificazione.....</b>	<b>23</b>
Materiali fino a esaurimento e materiali alternativi in Pianificazione aziendale.....	23
Pianificazione con materiali alternativi.....	23
Numeri fase.....	24
Verifiche al livello di esecuzione.....	25
<b>Appendice A Glossario.....</b>	<b>27</b>

**Indice**

# Informazioni sul documento

In questo manuale viene descritta la gestione dei materiali durante la produzione. Quando i materiali non sono disponibili nelle quantità necessarie, vengono sostituiti con materiali alternativi. Se sono ancora presenti materiali in magazzino, ma che non verranno più riforniti, è possibile definire opzioni per l'esaurimento delle scorte rimanenti.

## Modalità di consultazione

### Commenti?

La documentazione fornita viene controllata e migliorata di continuo. Sono apprezzati commenti/richieste da parte dell'utente in relazione al presente documento o agli argomenti trattati. Eventuali commenti possono essere inviati all'indirizzo di posta elettronica riportato di seguito: [documentation@infor.com](mailto:documentation@infor.com) .

Nel messaggio di posta elettronica indicare il numero e il titolo del documento. Informazioni più specifiche ci consentiranno di fornire feedback in modo efficiente.

### Contattare Infor

In caso di domande sui prodotti Infor, visitare il portale Infor Xtreme Support all'indirizzo [www.infor.com/inforxtreme](http://www.infor.com/inforxtreme) .

Se dopo il rilascio del prodotto verranno apportate modifiche al documento, la nuova versione sarà pubblicata su questo sito Web. Si consiglia pertanto di controllare periodicamente tale sito Web per avere una documentazione aggiornata.

In caso di commenti sulla documentazione Infor, inviare una e-mail all'indirizzo [documentation@infor.com](mailto:documentation@infor.com) .

Informazioni sul documento

---

# Capitolo 1

## Introduzione a materiali fino a esaurimento e alternativi

1

### Panoramica dei materiali fino a esaurimento e dei materiali alternativi

#### Nota

Per attivare questa funzionalità, selezionare la casella di controllo **Utilizzo fino ad esaurimento - Utilizzo materiali alternativi** nella sessione Componenti software implementati (tccom0100s000).

Utilizzare questa funzionalità per assicurare che il materiale utilizzato nelle revisioni precedenti dell'articolo finale venga utilizzato completamente fino a esaurimento prima di utilizzare nuovi materiali. In questo modo è possibile evitare l'accumulo di scorte che possono diventare obsolette.

È possibile utilizzare materiali alternativi per gestire problemi di scorte mancanti durante la produzione e ridurre i costi. I materiali della distinta base sono spesso piccole parte ordinate in grandi quantità per le quali sono disponibili varie alternative. In caso di scorte mancanti, viene ordinato il materiale specificato come preferito nella distinta base. Se non è possibile ordinare il materiale in tempo per soddisfare il fabbisogno, viene scelto un materiale alternativo.

### Materiali alternativi presenti in distinte base

Alcuni articoli sono interscambiabili anche quando vengono acquistati da vari fornitori. È possibile utilizzare come materiale uno o più di questi articoli in una distinta base. Se si prevedere che la mancanza di scorte di un materiale standard possa ritardare l'esecuzione di un ordine di produzione, è possibile impostare LN in modo che selezioni automaticamente uno dei materiali alternativi. Per qualsiasi materiale incluso in una distinta base è possibile definire un massimo di nove materiali alternativi.

L'utilizzo di materiali alternativi presenta i seguenti vantaggi:

- LN può gestire la mancanza di scorte di materiali relativi a particolari articoli senza alcun intervento da parte dell'utente.

- L'utilizzo di articoli alternativi può ridurre il livello medio di scorte.

#### Nota

- I materiali alternativi vengono utilizzati soltanto negli ordini di ordini di produzione e non negli ordini di acquisto in conto lavoro.
- È necessario distinguere i materiali alternativi, descritti in questo argomento, dagli articoli alternativi definiti nella sessione Articoli alternativi (tcibd0505m000).
- Nel calcolo del prezzo di costo non vengono considerati i materiali alternativi e in esaurimento. I calcoli vengono effettuati in base al costo del materiale specificato nella distinta base.

## Restrizioni

- I materiali fino a esaurimento e i materiali alternativi hanno la stessa quantità netta del materiale standard.
- Per quanto riguarda caratteristiche quali lo scarto e la resa, i materiali fino a esaurimento e i materiali alternativi hanno esattamente gli stessi valori del materiale standard.
- I materiali fino a esaurimento e i materiali alternativi hanno le stesse relazioni materiale-ciclo di produzione dell'articolo standard.
- Se un componente presente in una riga distinta base è un articolo standard, ossia un articolo con un segmento di progetto vuoto, anche i materiali fino a esaurimento e alternativi associati devono essere componenti standard.
- Se un componente presente in una riga distinta base è un articolo di progetto, ossia un articolo con un segmento di progetto specificato, i segmenti di progetto dei materiali fino a esaurimento e alternativi associati devono essere in uno dei seguenti stati:
  - Specificato con lo stesso progetto del segmento di progetto dell'articolo principale.
  - Vuoto (l'alternativa è un articolo standard)
- Se un componente presente in una riga distinta base è un articolo fantasma, per tale componente non è possibile definire un materiale fino a esaurimento o un materiale alternativo.

## Priorità di un materiale alternativo

È possibile specificare il livello di priorità di ciascun materiale alternativo. Se il materiale standard è esaurito, LN cerca innanzitutto il materiale con la priorità più elevata. Se anche tale materiale risulta non disponibile, viene cercato il materiale alternativo con il livello di priorità immediatamente inferiore.

## Distribuzione di un fabbisogno di materiale tra più articoli

Se in una riga distinta base presente nella sessione Distinta base (tibom1110m000) è stata selezionata la casella di controllo **Consenti articoli multipli**, LN può distribuire un fabbisogno di materiale tra più materiali alternativi o soddisfarlo parzialmente con i materiali disponibili.

## Esempio

Se sono richiesti dieci pezzi e sono disponibili solo sei pezzi del materiale richiesto, per raggiungere la quota completa verranno prima utilizzati i sei pezzi dell'originale, quindi i quattro pezzi del materiale alternativo.

## Verifiche relative ai materiali alternativi

In base alle impostazioni dei parametri, LN può verificare la necessità di utilizzare un materiale alternativo durante una o più delle fasi del ciclo di vita di un ordine di produzione riportate di seguito:

- Quando in Pianificazione aziendale vengono generati ordini di produzione pianificati.
- Quando viene creato un ordine di produzione in Gestione reparto produzione (SFC).
- Quando viene eseguita la sessione Generaz. art. alternativi per mat. stimati (ticst0216m000) per gli ordini di produzione esistenti.
- Quando in Magazzino viene generato un avviso di uscita.

Per ulteriori informazioni, vedere *Ricerca di materiali alternativi e fino a esaurimento (pag. 17)*.

## Utilizzo fino a esaurimento di scorte rimanenti di articoli obsoleti

Spesso vengono introdotti nuovi articoli che rendono obsoleti altri articoli. Gli articoli obsoleti non vengono più prodotti o non possono più essere consegnati. Se un articolo obsoleto è stato utilizzato come materiale in una distinta base (BOM), è necessario inserire al posto di tale materiale un articolo sostitutivo con le stesse specifiche. Se una quantità di materiale obsoleto resta disponibile in magazzino, deve essere utilizzata per prima.

### Nota

- Il valore del campo **Ultima data ordine consentita** della sessione Articoli - Ordinazione (tcibd2100m000) determina il momento in cui LN interrompe il riordino del materiale fino a esaurimento.
- Per impostare nel sistema l'utilizzo fino a esaurimento della quantità rimanente dell'articolo obsoleto, è necessario definire tale articolo come materiale fino a esaurimento nella distinta base.

## Restrizioni

- I materiali fino a esaurimento e i materiali alternativi hanno la stessa quantità netta del materiale standard.
- Per quanto riguarda caratteristiche quali lo scarto e la resa, i materiali fino a esaurimento e i materiali alternativi hanno esattamente gli stessi valori del materiale standard.

- I materiali fino a esaurimento e i materiali alternativi hanno le stesse relazioni materiale-ciclo di produzione dell'articolo standard.
- Se un componente presente in una riga distinta base è un articolo standard, ossia un articolo con un segmento di progetto vuoto, anche i materiali fino a esaurimento e alternativi associati devono essere componenti standard.
- Se un componente presente in una riga distinta base è un articolo di progetto, ossia un articolo con un segmento di progetto specificato, i segmenti di progetto dei materiali fino a esaurimento e alternativi associati devono essere in uno dei seguenti stati:
  - Specificato con lo stesso progetto del segmento di progetto dell'articolo principale
  - Vuoto (l'alternativa è un articolo standard)
- Se un componente presente in una riga distinta base è un articolo fantasma, per tale componente non è possibile definire un materiale fino a esaurimento o un materiale alternativo.

## Verifiche relative ai materiali fino a esaurimento

In base alle impostazioni dei parametri, LN può verificare la necessità di utilizzare un materiale fino a esaurimento in uno qualsiasi dei momenti indicati di seguito:

- Quando in Pianificazione aziendale vengono generati ordini di produzione pianificati.
- Quando il sistema genera un ordine di produzione nel modulo Gestione reparto produzione (SFC) o in caso di rilascio di un ordine di produzione.
- Quando viene eseguita la sessione Generaz. art. alternativi per mat. stimati (ticst0216m000) per gli ordini di produzione esistenti.
- Quando in Magazzino viene generato un avviso di uscita.

Per ulteriori informazioni, vedere *Ricerca di materiali alternativi e fino a esaurimento* (pag. 17).

## Utilizzo di revisioni e della gestione per lotti al posto di materiali fino a esaurimento

Se si utilizza il modulo Gestione dati progettazione (EDM) per controllare le modifiche apportate a una distinta base e le revisioni successive vengono collegate allo stesso codice articolo in una riga distinta base, non è possibile utilizzare la funzionalità "fino a esaurimento".

In una situazione del tipo sopra descritto, è possibile utilizzare la gestione per lotti e applicare il metodo di uscita **FIFO**. Il metodo di uscita FIFO (First In First Out) assicura infatti che prima della nuova revisione vengano utilizzate le revisioni obsolete.

## Capitolo 2

# Impostazione di materiali fino a esaurimento e alternativi

2

## Definizione di materiali alternativi

In questo argomento vengono descritte le diverse sessioni che è possibile utilizzare per definire materiali alternativi per i materiali presenti nelle distinte base.

### Nota

Questa funzionalità è disponibile soltanto se la casella di controllo **Utilizzo fino ad esaurimento - Utilizzo materiali alternativi** della sessione Componenti software implementati (tccom0100s000) è selezionata.

## Materiali alternativi presenti in distinte base

Per definire i materiali alternativi nelle distinte base, effettuare le seguenti operazioni:

1. Avviare la sessione Distinta base (tibom1110m000), individuare la distinta base pertinente e fare doppio clic sulla riga distinta base per avviare la sessione di dettagli.
2. Se si desidera consentire l'utilizzo di più articoli per un unico fabbisogno di materiale, selezionare la casella di controllo **Consenti articoli multipli** disponibile nella scheda **Validity**.
3. Fare clic su **Materiali fino a esaurimento e alternativi**.
4. Immettere i materiali alternativi nella sessione Materiali fino a esaurimento e alternativi (tibom0150m000).

## Definizione di batch di materiali alternativi

Per definire contemporaneamente i materiali alternativi per più distinte base, utilizzare la sessione Copia articolo in materiali alternativi (tibom0250m000).

## Materiali alternativi presenti in distinte base di progettazione

Per definire i materiali alternativi nelle distinte base di progettazione, effettuare le seguenti operazioni:

1. Avviare la sessione Distinta base di progettazione (tiedm1110m000), individuare la distinta base di progettazione pertinente e fare doppio clic sulla riga distinta base per avviare la sessione di dettagli.
2. Se si desidera consentire l'utilizzo di più articoli per un unico fabbisogno di materiale, selezionare la casella di controllo **Consenti articoli multipli**.
3. Fare clic su **Mater. fino a esaur. e altern. per Distinta base di progett..**
4. Immettere i materiali alternativi nella sessione Mater. fino a esaur. e altern. per Distinta base di progett. (tiedm2115m000).

È possibile copiare la distinta base di progettazione con i relativi materiali alternativi in una distinta base di produzione. Per ulteriori informazioni, vedere Distinte base di progettazione.

## Rimozione dei materiali utilizzati fino a esaurimento dai materiali alternativi

Nella sessione Materiali fino a esaurimento e alternativi (tibom0150m000) viene eseguita la ricerca di materiali alternativi per i quali il campo **Priorità alternativa** è impostato su **Utilizzo fino ad esaurimento**. Se le forniture di questo materiale sono pari a zero e non sono presenti ordini di fornitura, il materiale viene rimosso dalla sessione Materiali fino a esaurimento e alternativi (tibom0150m000).

L'eliminazione riguarda soltanto i materiali per cui nel campo **Pianificatore reparto produzione** della sessione Articoli - Ordinazione (tcibd2100m000) è specificato un pianificatore compreso nell'intervallo di pianificatori del reparto produzione specificato.

## Quantità minima

Non è sempre possibile esaurire completamente tutte le scorte. In alcuni casi è opportuno conservare una piccola quantità del materiale fino a esaurimento, ad esempio per scopi di ricerca e di documentazione oppure per utilizzarlo come pezzo di ricambio. A tale proposito, è possibile utilizzare il campo **Quantità minima**.

Se le rimanenti scorte del materiale fino a esaurimento sono inferiori al valore specificato nel campo **Quantità minima**, LN le ignora e rimuove l'articolo dalla sessione Materiali fino a esaurimento e alternativi (tibom0150m000).

Se si desidera garantire che l'ultima quantità rimanente di un articolo obsoleto venga conservata come pezzo di ricambio, è necessario sostituire il magazzino dell'articolo con un magazzino non incluso in **Pianificazione aziendale**.

Nel campo **Magazzino** della sessione Articoli - Ordinazione (tcibd2100m000) viene visualizzato un magazzino dell'articolo.

La casella di controllo **Includi in Pianificazione aziendale** disponibile nella sessione Magazzini (tcmc0503m000) determina se il magazzino è incluso in **Pianificazione aziendale**.

## Sostituzione di materiali obsoleti e designazione di materiali fino a esaurimento nelle distinte base

In questo argomento viene descritto in che modo è possibile inserire in una distinta base materiale sostitutivo al posto di materiale obsoleto, specificando il materiale obsoleto come materiale fino a esaurimento.

### Nota

Se per controllare le modifiche apportate a una distinta base viene utilizzato il modulo Gestione dati progettazione (EDM), la procedura riportata di seguito non si applica.

## Sostituzione di un articolo obsoleto in una singola distinta base

Per sostituire un componente obsoleto, effettuare le seguenti operazioni:

1. Avvia la sessione Distinta base (tibom1110m000).
2. Inserire una riga di distinta base con lo stesso numero di posizione distinta base del componente obsoleto.
3. Immettere la data in cui deve avvenire la sostituzione nel campo **Data di scadenza** relativo al componente obsoleto.
4. Immettere la stessa data nel campo **Data di validità** relativo al nuovo componente.

Se il componente obsoleto non è più utilizzato in una distinta base, è necessario impostare l'ultima data ordine consentita dell'articolo nella sessione Articoli - Ordinazione (tcibd2100m000). Se l'ultima data ordine consentita è specificata in base al magazzino, è necessario utilizzare la sessione Dati articolo per Magazzino (whwmd2510m000).

Se si immette un nuovo componente con lo stesso numero di posizione distinta base di un componente esistente, LN inserisce automaticamente il materiale obsoleto come materiale fino a esaurimento nella sessione Materiali fino a esaurimento e alternativi (tibom0150m000).

### Nota

Utilizzare la procedura seguente solo se l'articolo sostituito non è più utilizzato in *alcuna* distinta base. Si supponga di sostituire un materiale in una distinta base e di continuare a utilizzare lo stesso materiale in un'altra distinta base. In questo caso, il materiale in questione non deve essere modificato in materiale fino a esaurimento.

## Per modificare un materiale in materiale fino a esaurimento

### **Istruzione 1: Avviare la sessione Stampa componenti distinta base - Utilizzo (tibom1412m000).**

Stampare una panoramica di tutte le distinte base che utilizzano l'articolo come materiale (facoltativo).

### **Istruzione 2: Specificare l'ultima data ordine consentita**

Indicare nel campo **Ultima data ordine consentita** della sessione Articoli - Ordinazione (tcibd2100m000) l'ultima data in cui è ancora possibile ordinare l'articolo obsoleto. Immettere una data futura prossima.

### **Istruzione 3: Verificare dove viene utilizzato il materiale obsoleto**

Utilizzare la sessione Verifica definizioni di Materiale fino a esaurimento (tibom0251m000) per stampare un report relativo alle distinte base che utilizzano l'articolo obsoleto come materiale, senza alcuna alternativa specificata.

### **Istruzione 4: Sostituire il materiale nella distinta base**

Aggiungere il materiale sostitutivo alle distinte base pertinenti.

Nella sessione Sostituzione articolo in distinta base (tibom1212m000) effettuare le seguenti operazioni:

1. Immettere l'articolo da sostituire e l'articolo sostitutivo.
2. Immettere nel campo **Data di validità** una data che non sia successiva all'ultima data ordine consentita dell'articolo obsoleto.
3. In **Intervallo di selezione** immettere l'intervallo degli articoli principali dei quali è necessario modificare la distinta base.
4. Selezionare la casella di controllo **Mantieni articolo originario** per conservare le informazioni relative allo storico della distinta base. Questa impostazione è consigliata ma non obbligatoria.
5. Deselezionare la casella di controllo **Mantieni data di validità**.
6. Impostare i campi rimanenti in base alle specifiche esigenze.
7. Scegliere **Sostituisci**.

### **Istruzione 5: Copiare l'articolo nei materiali alternativi**

Indicare che LN deve continuare a utilizzare il materiale obsoleto fino a esaurimento scorte.

Nella sessione Copia articolo in materiali alternativi (tibom0250m000) effettuare le seguenti operazioni:

1. Immettere l'articolo obsoleto nel campo **Materiale alternativo**.
2. Immettere nel campo **È alternativo per l'articolo** il materiale sostitutivo che è stato appena inserito nelle distinte base.
3. In generale l'intervallo di articoli principali di cui è necessario rettificare le distinte base comprende tutti gli articoli principali.

4. Impostare il campo **Priorità** su **Aggiungi come massimo**. La priorità massima è **Utilizzo fino ad esaurimento**.
5. Scegliere **Genera**.

### Istruzione 6: Visualizzare la sostituzione

È possibile utilizzare la sessione Distinta base (tibom1110m000) per visualizzare gli effetti delle sostituzioni. Per visualizzare il materiale fino a esaurimento, effettuare le seguenti operazioni:

1. Selezionare la riga distinta base relativa al materiale appena inserito.
2. Scegliere **Materiali fino a esaurimento e alternativi** dal menu Visualizzazioni, Riferimenti o Azioni.



# Capitolo 3

## Materiali fino a esaurimento e alternativi

3

### Ricerca di materiali alternativi e fino a esaurimento

In questo argomento vengono descritte le situazioni in cui LN utilizza automaticamente per un ordine di produzione un materiale alternativo anziché un materiale standard.

#### Modalità con cui LN effettua le verifiche

LN esegue le verifiche relative ai materiali alternativi in base ai principi riportati di seguito:

- A ciascun materiale alternativo è associato uno specifico livello di priorità.
- Se LN individua un materiale fino a esaurimento appropriato, tale materiale viene utilizzato per primo, anche in presenza di una quantità sufficiente di materiale standard.
- Se il materiale standard è esaurito, LN cerca innanzitutto il materiale con la priorità più elevata. Se anche tale materiale risulta non disponibile, LN cerca il materiale alternativo con il livello di priorità immediatamente inferiore e così via.

#### Disponibilità del materiale

Per stabilire se un materiale fino a esaurimento o un materiale alternativo è disponibile alla data richiesta, LN utilizza i metodi descritti di seguito.

- **Nel package Pianificazione aziendale**  
LN verifica la quantità di materiale ATP (Available-To-Promise).
- **Nel modulo Gestione reparto produzione (SFC)**  
LN verifica la disponibilità tempificata del materiale.
- **Nel package Magazzino**  
LN verifica le scorte disponibili del materiale.

## Distribuzione di un fabbisogno di materiale tra più materiali

Se in una riga distinta base presente nella sessione Distinta base (tibom1110m000) è stata selezionata la casella di controllo **Consenti articoli multipli**, LN può distribuire un materiale tra più materiali alternativi e il materiale originale.

La casella di controllo **Consenti articoli multipli** è disponibile in più sessioni:

- La casella di controllo **Consenti articoli multipli** della sessione Distinta base (tibom1110m000) è rilevante per la generazione di ordini pianificati e ordini di produzione.
- La casella di controllo **Consenti articoli multipli** della sessione Materiali stimati (ticst0101m000) è rilevante per la sessione Generaz. art. alternativi per mat. stimati (ticst0216m000) e la generazione degli avvisi di uscita.

### Esempio 1: Materiali fino a esaurimento

Il materiale X-CORRENTE ha sostituito l'articolo X-OBSOLETO. Nella tabella riportata di seguito viene visualizzata la situazione delle scorte.

Articolo	Scorte	Priorità
X-OBSOLETO	15	Utilizzo fino ad esaurimento
X-CORRENTE	250	(Standard)

Per un particolare ordine di produzione è necessaria una quantità di X-CORRENTE pari a 100 pezzi.

Se la casella di controllo Consenti articoli multipli è selezionata, LN utilizza gli ultimi 15 pezzi del materiale fino a esaurimento (X-OBSOLETO) e 85 pezzi del materiale corrente (X-CORRENTE).

Se invece la casella di controllo Consenti articoli multipli *non* è selezionata, LN non utilizza il materiale obsoleto X-OBSOLETO. È possibile che in seguito si verifichi un fabbisogno di materiale pari a un numero di pezzi minore o uguale a 15. In questo caso, LN utilizza il materiale fino a esaurimento.

### Esempio 2 - Materiali alternativi

Per il materiale X sono presenti due materiali alternativi: X1 e X2. Nella tabella riportata di seguito viene visualizzata la situazione delle scorte.

Articolo	Scorte	Priorità
X	20	(Standard)
X1	30	1
X2	1200	2

Per un particolare ordine di produzione è necessaria una quantità di X pari a 100 pezzi.

Se la casella di controllo **Consenti articoli multipli** è selezionata, LN utilizza i seguenti materiali:

- 20 pezzi del materiale standard (X)
- 30 pezzi del primo materiale alternativo (X1)
- 50 pezzi del secondo materiale alternativo (X2)

Se la casella di controllo **Consenti articoli multipli** *non* è selezionata, LN pianifica l'utilizzo di 100 pezzi del materiale alternativo X2, poiché nessuno dei materiali con livello di priorità più elevato è disponibile in quantità sufficiente.

## Fasi del ciclo di vita in cui LN effettua le verifiche

LN può verificare la disponibilità alla data stabilita di materiali standard e di materiali alternativi durante una o più delle fasi del ciclo di vita di un ordine di produzione riportate di seguito:

- LN esegue le verifiche quando la procedura di pianificazione degli ordini eseguita in Pianificazione aziendale genera ordini di produzione pianificati.
- Se il campo **Seleziona automaticamente articoli alternativi** della sessione Parametri ordini di produzione (tisfc0500m000) è impostato su **Alla generazione**, LN esegue le verifiche quando viene creato un ordine di produzione o quando un ordine di produzione pianificato viene trasferito nel modulo Shop Floor Control (SFC).
- Se il campo **Seleziona automaticamente articoli alternativi** della sessione Parametri ordini di produzione (tisfc0500m000) è impostato su **Al rilascio**, LN esegue le verifiche quando viene rilasciato un ordine di produzione.
- È possibile eseguire queste verifiche in modo manuale utilizzando la sessione Generaz. art. alternativi per mat. stimati (ticst0216m000).  
È possibile utilizzare tale sessione fino a quando i materiali stimati non vengono bloccati. I costi stimati vengono bloccati se la casella di controllo **Costi stimati bloccati** della sessione Materiali stimati (ticst0101m000) è selezionata.
- È possibile verificare di nuovo l'eventuale mancanza di scorte di materiali e selezionare i materiali alternativi quando viene generato un avviso di uscita in Magazzino. Per effettuare tale operazione, è necessario selezionare la casella di controllo **Gestisci articoli alternativi** disponibile nella sessione Elaborazione avviso di uscita (whinh4200m000) o la casella di

controllo **Gestisci articoli alternativi** disponibile nella sessione Generazione avviso di uscita (whinh4201m000).

### Ripetizione delle verifiche relative ai materiali

In generale, se LN ripete la verifica della disponibilità del materiale, ed è disponibile una quantità sufficiente del materiale attualmente selezionato, LN non cambia l'allocazione del materiale, nemmeno se nel frattempo risulta disponibile un materiale alternativo con un livello di priorità più elevato oppure il materiale standard. Ciò consente di evitare continui cambiamenti nelle allocazioni del materiale durante il processo di pianificazione.

Se tuttavia si desidera accertarsi che in un ordine di produzione venga utilizzato il materiale standard o quello con priorità più elevata, è possibile utilizzare la sessione Generaz. art. alternativi per mat. stimati (ticst0216m000) per ripetere la verifica di tutti i possibili materiali in qualsiasi momento. In questo caso, è necessario selezionare la casella di controllo **Riconsidera sempre articoli alternativi**.

### Esempio

Si supponga che si verifichi quanto riportato di seguito:

- Durante la creazione di un ordine di produzione, LN utilizza un articolo alternativo poiché è prevista una mancanza di scorte del materiale standard alla data di allocazione del materiale.
- Prima della data di allocazione del materiale la società riceve una consegna inaspettata di materiale standard sufficiente a coprire il fabbisogno.
- Successivamente viene generato l'avviso di uscita nel package Magazzino.

Se il materiale alternativo attualmente selezionato è disponibile, LN non cambia l'allocazione del materiale e quindi preleva il materiale alternativo dal magazzino e lo invia alla produzione per reparti, indipendentemente dalla disponibilità del materiale standard.

Per fare in modo che LN ripeta la verifica della disponibilità del materiale standard, avviare la sessione Generaz. art. alternativi per mat. stimati (ticst0216m000) e selezionare la casella di controllo **Riconsidera sempre articoli alternativi**.

## Materiali fino a esaurimento e alternativi e articoli personalizzati

### Importante!

Questa funzionalità è disponibile soltanto se la casella di controllo **Utilizzo fino ad esaurimento - Utilizzo materiali alternativi** della sessione Componenti software implementati (tccom0100s000) è selezionata.

## Definizione manuale

Se si definisce una distinta base personalizzata per un articolo personalizzato, è possibile aggiungere sia articoli di progetto che articoli standard come materiale fino a esaurimento o come materiale alternativo per un componente della distinta base.

In altri termini, nella sessione Materiali fino a esaurimento e alternativi (tibom0150m000) è possibile lasciare vuoto il segmento di progetto o immettere un codice progetto. Il segmento di progetto del materiale alternativo deve essere vuoto o deve corrispondere al segmento di progetto dell'articolo principale.

## Creazione automatica di una distinta base personalizzata

LN può creare una struttura di progetto personalizzata nelle seguenti sessioni:

- Generazione struttura (progetto PCS) per ordini vendita (tds1s4244m000)
- Distinta base (tibom1110m000) (se l'opzione **Personalizza riga distinta base automaticamente** disponibile nella sessione Parametri di controllo progetto (tipcs0100m000) è selezionata e si inserisce un componente con criterio ordine uguale a **Sì**)
- Generazione struttura (progetto) per Variante prodotto (tipcs2220m000)
- Copia struttura prodotto standard in strutt. personalizzata (tipcs2230m000)
- Copia strutt. personal. prodotto in struttura personalizzata (tipcs2231m000)

Se crea una struttura di progetto personalizzata, LN può anche copiare qualsiasi materiale fino a esaurimento e qualsiasi materiale alternativo nei materiali corrispondenti della distinta base personalizzata, a seconda dell'impostazione delle caselle di controllo **Materiale fino a esaurimento** e **Materiale alternativo**.

I materiali fino a esaurimento e alternativi copiati hanno sempre un segmento di progetto vuoto, tranne nella seguente situazione. Se si copia una struttura di prodotto personalizzata in un'altra struttura dello stesso tipo con lo stesso codice progetto (ma un diverso codice articolo), LN copia anche i segmenti di progetto dei materiali fino a esaurimento e dei materiali alternativi.



## Materiali fino a esaurimento e materiali alternativi in Pianificazione aziendale

L'argomento descrive le modalità con cui Pianificazione aziendale gestisce i materiali fino a esaurimento e i materiali alternativi.

### Nota

Questa funzionalità è disponibile soltanto se nella sessione Componenti software implementati (tccom0100s000) è selezionata la casella di controllo **Utilizzo fino ad esaurimento - Utilizzo materiali alternativi**.

### Pianificazione con materiali alternativi

Il processo di pianificazione basata su ordini verifica se le scorte previste superano le scorte di sicurezza se viene utilizzato il materiale standard per soddisfare un fabbisogno di materiale.

Se le scorte previste scendono al di sotto delle scorte di sicurezza, LN ricerca un ordine pianificato definitivamente che è possibile riprogrammare a una data precedente per soddisfare il fabbisogno.

Se tale ordine non viene trovato, LN verifica la quantità ATP di materiali alternativi del componente (in ordine di priorità). Se la verifica ATP individua un materiale alternativo, il fabbisogno di materiale viene trasferito a tale materiale alternativo.

Se la verifica ATP non è sufficiente, LN genererà un nuovo ordine pianificato relativo al materiale standard.

Se non è possibile soddisfare il fabbisogno di materiale in tempo, LN genera un segnale di notifica per il pianificatore.

### Nota

- Nella sessione Articoli - Ordinazione (tcibd2100m000), è possibile visualizzare o gestire l'ultima data ordine consentita e le scorte di sicurezza.
- LN esegue anche una verifica di un materiale fino a esaurimento da utilizzare per primo.

### Orizzonte materiali alternativi

Nel caso di fabbisogni di materiale in un futuro relativamente lontano, LN non esegue alcuna verifica relativa di materiali alternativi.

Per determinare il periodo futuro nel quale LN esegue la verifica dei materiali alternativi, utilizzare il campo **Orizzonte materiali alternativi** della sessione Scenari (cprpd4100m000).

### Nota

È necessario che il valore dell'orizzonte ATP/CTP dei materiali alternativi sia maggiore del valore dell'orizzonte materiali alternativi. Superato l'orizzonte ATP/CTP, LN suppone che la disponibilità di materiale sia infinita.

### Consenti articoli multipli

Se viene selezionata la casella di controllo **Consenti articoli multipli** della sessione Distinta base (tibom1110m000), LN è in grado di distribuire la quantità stimata di materiale tra più articoli.

È possibile ad esempio che la quantità stimata venga suddivisa tra il materiale fino a esaurimento e il materiale standard oppure tra il materiale standard e uno o più materiali alternativi.

Se gli articoli multipli non sono consentiti, LN esegue una scelta per ciascuna riga di materiale: LN preleva o il materiale standard o il materiale alternativo, ma non una combinazione di due o più materiali.

Per alcuni esempi, vedere Distribuzione di un fabbisogno di materiale tra più materiali.

### Restrizioni

Sono valide le seguenti limitazioni:

- La possibilità di selezionare materiali fino a esaurimento e materiali alternativi esiste solo nella pianificazione in base a ordini e non nella pianificazione principale
- Le verifiche CTP non considerano i materiali alternativi.

### Numeri fase

Per determinare l'ATP degli articoli ai quali è associato lo stesso numero di fase, LN pianifica prima quelli che è possibile utilizzare come materiale alternativo.

È necessario che il numero di fase di un componente BOM corrisponda al numero di fase dei materiali alternativi del componente. Per soddisfare questa condizione, LN tenta di rettificare i numeri di fase differenti. Se la definizione delle distinte base e del materiale alternativo contiene un loop, non è possibile risolvere il problema modificando il numero di fase. Verrà quindi visualizzato un messaggio di errore.

Se LN segnala un **loop negli articoli alternativi**, utilizzare la sessione Materiali fino a esaurimento e alternativi (tibom0150m000) per rimuovere il materiale alternativo che provoca il problema.

### Esempio

La situazione riportata di seguito è un esempio di loop:

- L'articolo A ha un numero di fase pari a 0.
- B è un materiale nella distinta base di A. Il numero di fase di B è pari a 1.
- C è un materiale nella distinta base di B. Il numero di fase di C è pari a 2.
- A è un materiale alternativo per il materiale C. (È necessario che A abbia lo stesso numero di fase di C, ma A ha un numero di fase pari a 0.)

Molte altre combinazioni possono determinare un loop negli articoli alternativi.

### Verifiche al livello di esecuzione

È possibile ripetere la verifica dopo il trasferimento degli ordini al livello di esecuzione. In tal caso, LN ripeterà la verifica dei livelli di scorte e, se necessario, modificherà la selezione di materiali.



# Appendice A

## Glossario

A

### articoli alternativi

Articoli utilizzabili in sostituzione dell'articolo standard se quest'ultimo non può essere consegnato o viene sostituito.

### articolo

Le materie prime, i sottoassemblaggi, i prodotti finiti e gli strumenti che possono essere acquistati, immagazzinati, prodotti e venduti.

Un articolo può inoltre rappresentare un set di articoli gestiti come unico kit o disponibile in più varianti di prodotto.

È inoltre possibile definire articoli non fisici, ovvero articoli che non sono conservati tra le scorte, ma che possono essere utilizzati per registrare i costi o fatturare i servizi ai clienti. Di seguito vengono riportati alcuni esempi di articoli non fisici:

- Articoli di costo (ad esempio l'elettricità)
- Servizi
- Servizi conto lavoro
- Articoli Elenco (menu/opzioni)

### articolo di progetto

Articolo prodotto o acquistato per un particolare ordine di vendita. Il progetto dell'articolo fornisce un collegamento all'ordine di vendita.

Un articolo di progetto può essere riconosciuto tramite il relativo codice articolo. Se nel segmento di progetto è stato immesso un codice, si tratta di un articolo di progetto.

Un articolo di progetto può essere personalizzato in base alle specifiche di un cliente, ma può essere anche un articolo standard su ordine.

### articolo finale

Articolo pronto per la consegna a un magazzino. Un articolo finale viene prodotto alla fine di un ciclo di produzione connesso (coprodotti e sottoprodotti) o principale.

## articolo personalizzato

Articolo prodotto in base a una specifica del cliente per un determinato progetto. Un articolo personalizzato può avere una distinta base e/o un ciclo di produzione personalizzati e in genere non è disponibile come articolo standard. Un articolo personalizzato, tuttavia, può derivare da un articolo standard o generico.

## ATP

Vedi: *ATP (Available-to-Promise) (pag. 28)*

## ATP

Vedi: *ATP (Available-to-Promise) (pag. 28)*

## ATP (Available-to-Promise)

Quantità dell'articolo ancora disponibile che è possibile promettere a un cliente.

In LN, la funzionalità ATP fa parte di una struttura più ampia di tecniche per la gestione delle promesse, definita Capable-To-Promise (CTP). Se la quantità ATP risulta insufficiente, la funzionalità CTP consente di superare i limiti dell'ATP, in quanto prevede anche la possibilità di produrre più di quanto inizialmente pianificato.

Oltre alla funzionalità ATP standard, in LN viene utilizzato anche l'ATP per canale. Il termine ATP per canale indica la disponibilità di un articolo per un determinato canale di vendita, considerando i limiti di vendita di quest'ultimo.

Per tutti gli altri tipi di funzionalità relativi alla gestione delle promesse presenti in LN, viene utilizzato il termine CTP.

Acronimo: ATP

Abbreviazione: ATP

## avviso di uscita

Elenco generato da LN che indica l'ubicazione e il lotto da cui prelevare le merci, tenendo conto di fattori quali le ubicazioni bloccate e il metodo di uscita.

## criterio ordine

Parametro da cui vengono controllate le modalità di produzione e ordinazione di un articolo.

Opzioni:

- Anonimo. L'articolo viene prodotto o acquistato indipendentemente dagli ordini del cliente.
- Su ordine. L'articolo viene prodotto o acquistato solo se è stato ordinato dal cliente.

## CTP

Vedi: *CTP (Capable-to-Promise) (pag. 29)*

## CTP (Capable-to-Promise)

Insieme di tecniche utilizzate per determinare la quantità di articolo che è possibile promettere a un cliente per una data specifica.

La funzionalità CTP (Capable-To-Promise) è un'estensione della funzionalità standard ATP (Available-To-Promise). Se la quantità ATP di un articolo risulta insufficiente, la funzionalità CTP consente di superare i limiti dell'ATP, in quanto prevede anche la possibilità di produrre più di quanto inizialmente pianificato.

Oltre alla funzionalità ATP standard, nella funzionalità CTP sono comprese le tecniche riportate di seguito:

- ATP per canale. Disponibilità limitata per un determinato canale di vendita.
- CTP per famiglia di prodotti. Gestione delle promesse in base alla disponibilità a livello di famiglia di prodotti anziché a livello di articolo.
- CTP per componente. Verifica della disponibilità dei componenti necessari per la produzione di quantità aggiuntive di un articolo.
- CTP per capacità. Verifica della disponibilità della capacità necessaria per la produzione di quantità aggiuntive di un articolo.

Abbreviazione: CTP

## distinta base (BOM)

Elenco in cui sono indicati tutti i componenti, le materie prime e gli assemblati intermedi utilizzati per un articolo prodotto e in cui è specificata la quantità di ciascun componente richiesta per la produzione dell'articolo. Nella distinta base viene mostrata la struttura a livello singolo di un articolo prodotto.

## fantasma

Assemblato realizzato come parte di un articolo prodotto e che può essere incluso in uno specifico ciclo di produzione.

In genere, un articolo fantasma non è presente nelle scorte. Il sistema di pianificazione non crea fabbisogni di materiale per un articolo fantasma, ma li attribuisce direttamente ai componenti dell'articolo fantasma. Gli articoli fantasma vengono definiti principalmente per creare una struttura di prodotto modulare.

## Esempio

Lo sportello di un frigorifero viene definito come articolo fantasma nella distinta base dell'elettrodomestico. I materiali dello sportello sono riportati nell'elenco materiali dell'ordine di produzione del frigorifero.

## livello di esecuzione

In Pianificazione aziendale, indicazione dei package LN che consentono il controllo dell'esecuzione degli ordini e del flusso effettivo delle merci, ad esempio:

- Produzione
- Gestione ordini
- Magazzino

In Pianificazione aziendale vengono utilizzati algoritmi di pianificazione per eseguire simulazioni e ottimizzazioni. Gli altri package consentono il controllo dell'esecuzione degli ordini e del flusso delle merci.

## lotto

Numero di articoli prodotti e immagazzinati insieme, identificati da un codice (lotto). I lotti identificano le merci.

## materiale alternativo

Sostituto per un materiale della distinta base che il sistema può selezionare nel caso in cui il materiale standard sia esaurito.

Un materiale alternativo deve soddisfare le stesse specifiche del materiale standard, ma solo nel contesto di una distinta base per un articolo principale specifico.

## materiale fino a esaurimento

Materiale che è stato sostituito da un altro articolo in tutte le distinte base.

Dopo che l'ultima data ordine consentita relativa a tale materiale è trascorsa, vengono utilizzate le scorte rimanenti e viene utilizzato il materiale di sostituzione.

## menu appropriato

I comandi sono distribuiti nei menu **Visualizzazioni, Riferimenti e Azioni** o visualizzati come pulsanti. Nelle precedenti versioni di LN e Web UI, questi comandi sono presenti nel menu *Specifico*.

## messaggio di eccezione

Breve messaggio standardizzato generato da LN per invitare a modificare o a correggere uno specifico parametro, valore o vincolo di pianificazione al fine di evitare conflitti o risultati indesiderati nella pianificazione.

## numero di fase

Numero che consente di determinare l'ordine in cui viene eseguita la pianificazione delle unità e degli articoli del piano.

In genere, le unità e gli articoli del piano vengono pianificati in ordine di numero di fase crescente: per primo il numero di fase 0, quindi il numero di fase 1 e così via.

A ogni articolo è associato un numero di fase per la pianificazione principale e un numero di fase per la pianificazione basata sugli ordini. Per gli articoli appartenenti a un'unità del piano, il numero di fase principale equivale al numero di fase principale dell'unità del piano.

## numero di posizione BOM

Numero di riferimento indicante una combinazione specifica di articoli della componente e di articoli prodotti in una distinta base. Il numero di posizione viene suddiviso in numeri di sequenza utilizzati in riferimento all'uso di una componente nell'intervallo tra date specifiche.

## ordine di produzione

Ordine per la produzione di una quantità specificata di un articolo entro una determinata data di consegna.

## ordine di produzione pianificato

In Pianificazione aziendale, ordine pianificato per la produzione di una determinata quantità di articolo.

## ordine pianificato

In Pianificazione aziendale, ordine di fornitura creato ai fini della pianificazione che tuttavia non rappresenta ancora un ordine effettivo.

In Pianificazione aziendale sono supportati i tipi di ordini pianificati riportati di seguito:

- [ordine di produzione pianificato](#)
- ordine di acquisto pianificato
- ordine di distribuzione pianificato

Gli ordini pianificati vengono generati nel contesto di un particolare scenario. È possibile trasferire al livello di esecuzione gli ordini pianificati dello scenario effettivo per convertirli in ordini di fornitura effettivi.

## ordine pianificato definitivo

Ordine pianificato che non è più possibile modificare durante l'esecuzione di una pianificazione degli ordini in Pianificazione aziendale. È comunque possibile modificare manualmente la data di inizio e di fine di un ordine pianificato definitivamente o la quantità di ordine.

## orizzonte ATP/CTP

Data fino alla quale LN esegue le verifiche ATP e CTP.

L'orizzonte ATP viene espresso in numero di giorni lavorativi durante i quali LN esegue le verifiche ATP e CTP. Al di fuori dell'orizzonte ATP/CTP LN non esegue le verifiche ATP e CTP: tutti gli ordini clienti vengono accettati.

## pianificatore reparto produzione

Responsabile della stampa, della programmazione e del rilascio degli ordini di produzione, nonché della gestione dei carichi di lavoro.

## pianificazione basata sugli ordini

Metodo di pianificazione nel quale i dati di pianificazione vengono gestiti sotto forma di ordini.

Nella pianificazione basata sugli ordini la fornitura viene programmata sotto forma di ordini pianificati. LN prende in considerazione la data di inizio e la data di fine dei singoli ordini pianificati. Ai fini della pianificazione della produzione, il metodo considera tutti i fabbisogni di materiali e di capacità rilevandoli dalla distinta base e dal ciclo di produzione di un articolo.

### Nota

In Pianificazione aziendale è possibile gestire un piano principale dell'articolo anche se la pianificazione di tutta la fornitura viene eseguita tramite la pianificazione degli ordini.

## pianificazione principale

Metodo di pianificazione in cui tutti i dati di pianificazione vengono accumulati in intervalli temporali di dimensioni predefinite.

Nella pianificazione principale tutti i dati relativi alla domanda, alla fornitura e alle scorte vengono gestiti in termini di intervalli temporali e quindi memorizzati nei piani principali.

Nella pianificazione principale la pianificazione della fornitura avviene sotto forma di piano di fornitura. Tale piano di fornitura viene calcolato sulla base delle previsioni di domanda, degli ordini effettivi e di altre informazioni. Per quanto riguarda la pianificazione della produzione, in questo metodo di pianificazione vengono presi in considerazione solo i fabbisogni critici registrati nella distinta materiali critici e nella distinta capacità critiche di un articolo.

### Nota

In Pianificazione aziendale è possibile gestire un piano principale dell'articolo anche se la pianificazione di tutta la fornitura viene eseguita tramite la pianificazione degli ordini.

## purchase order

An agreement that indicates which items are delivered by a buy-from business partner according to certain terms and conditions.

A purchase order contains:

- A header with general order data, buy-from business partner data, payment terms, and delivery terms
- One or more order lines with more detailed information about the actual items to be delivered

## quantità netta

Quantità di un componente o di un materiale teoricamente necessaria per produrre una determinata quantità di un prodotto.

Questa quantità viene definita netta perché a livello pratico è possibile che sia necessaria una quantità maggiore per compensare alcune perdite del materiale o del prodotto.

## quantità stimata

Quantità di un articolo pianificata per l'utilizzo in un particolare ordine di produzione.

La quantità stimata include la quantità netta più qualsiasi quantità aggiuntiva utilizzata per compensare le perdite di materiali previste.

## resa

Output utilizzabile generato da un'operazione, espresso sotto forma di percentuale dell'input.

Esempio 1 - Un'operazione del processo di produzione delle lampadine ha una resa del 98%. Questo significa che ogni 100 lampadine prodotte 98 in media sono funzionanti. Le rimanenti lampadine sono difettose e verranno pertanto rifiutate.

Esempio 2 - Alcuni fili di acciaio vengono attorcigliati per produrre un cavo di acciaio. Il cavo risulta del 10% più corto rispetto ai fili da cui viene prodotto a causa dell'operazione di intreccio. La resa viene pertanto impostata sul 90%.

## revisione

Versione o versione revisionata di un elemento di progettazione o di un articolo gestito per revisioni, ovvero un articolo collegato a un elemento di progettazione. È possibile creare più revisioni di un elemento di progettazione.

### Esempio

Elemento di progettazione: Mountain bike E-MB01

Revisione	Descrizione	Stato
A1	Bozza della bicicletta	Non rilasciato
A2	Disegno della bicicletta	Non rilasciato
A3	Elemento di progettazione padre di bicicletta MB01	Rilasciato
A4	Bicicletta obsoleta	Annullo

## riga distinta base

Il numero di riga all'interno della distinta base.

## scarto

Materiale inutilizzabile o articoli rifiutati di prodotti intermedi, ad esempio causati da componenti difettosi o perdite di prodotti durante operazioni di taglio o troncatura. È necessario aumentare i fabbisogni di materiale lordi e/o la quantità di input di un'operazione in modo da tenere conto dello scarto previsto.

Nella distinta base lo scarto può essere definito sia come percentuale dei fabbisogni di materiale netti (fattore di scarto) sia come quantità fissa (quantità di scarto). Una quantità di scarto nella maggior parte dei casi viene utilizzata per definire la quantità di materiale che viene persa a ogni avvio di una produzione, ad esempio per il test dell'attrezzatura.

Per un'operazione lo scarto può essere definito solo come quantità fissa.

## scorte di sicurezza

Buffer scorte necessario per soddisfare le fluttuazioni della domanda e del lead time di consegna. Le scorte di sicurezza corrispondono in genere a una quantità pianificata per evitare il rischio di esaurimento delle scorte in caso di fluttuazioni della domanda o della fornitura. Nel contesto della programmazione della produzione principale, le scorte di sicurezza rappresentano le scorte aggiuntive e la capacità pianificata a garanzia di eventuali errori di previsione e di modifiche a breve termine del cumulo di ordini inevitati.

**scorte disponibili**

Quantità fissa di merci presenti in uno o più magazzini, incluse le scorte in sospeso.

Sinonimo: scorte disponibili

**scorte disponibili**

Vedi: *scorte disponibili* (pag. 35)

**scorte previste**

Livello previsto di scorte alla fine di un periodo del piano.

Si noti che le scorte previste relative a periodi del piano già trascorsi corrispondono a scorte disponibili.

**segmentazione**

Suddivisione del codice articolo in diverse parti logiche, denominate segmenti.

Tali segmenti vengono visualizzati nelle sessione come campi distinti. Di seguito sono riportati alcuni esempi di segmenti.

- Segmento progetto
- Segmento gruppo
- Identificazione articolo



---

# Indice

**articoli alternativi**, 27  
**articolo**, 27  
**articolo di progetto**, 27  
**articolo finale**, 27  
**articolo personalizzato**, 28  
**Articolo personalizzato**  
    materiale alternativo, 7  
    materiale fino a esaurimento, 7  
    materiale fino a esaurimento e alternativo, 20  
**ATP**, 28  
**ATP (Available-to-Promise)**, 28  
**avviso di uscita**, 28  
**criterio ordine**, 28  
**CTP**, 29  
**CTP (Capable-to-Promise)**, 29  
**distinta base (BOM)**, 29  
**distinta base**  
    materiale alternativo, 17  
**Distinta base**  
    materiale alternativo, 7  
    materiali alternativi, 11  
**fantasma**, 29  
**livello di esecuzione**, 30  
**lotto**, 30  
**materiale alternativo**, 30  
**Materiale alternativo**  
    articolo personalizzato, 7  
    Articolo personalizzato, 20  
    materiali alternativi Consumo capacità basato su, 23  
**materiale fino a esaurimento**, 30  
**Materiale fino a esaurimento**, 9, 20  
    articolo personalizzato, 7  
    materiale fino a esaurimento, 13  
    Pianificazione, 23  
**Materiali alternativi**, 7, 11  
    Utilizzo fino a esaurimento, 17

**Materiali fino a esaurimento da materiali alternativi**  
    rimozione, 12  
**menu appropriato**, 30  
**messaggio di eccezione**, 30  
**numero di fase**, 31  
**numero di posizione BOM**, 31  
**ordine di produzione**, 31  
**ordine di produzione pianificato**, 31  
**ordine pianificato**, 31  
**ordine pianificato definitivo**, 31  
**orizzonte ATP/CTP**, 32  
**pianificatore reparto produzione**, 32  
**pianificazione basata sugli ordini**, 32  
**pianificazione principale**, 32  
**purchase order**, 33  
**quantità netta**, 33  
**quantità stimata**, 33  
**resa**, 33  
**revisione**, 34  
**riga distinta base**, 34  
**Rimozione**  
    materiali fino a esaurimento da materiali alternativi, 12  
**scarto**, 34  
**scorte di sicurezza**, 34  
**scorte disponibili**, 35  
**scorte previste**, 35  
**segmentazione**, 35  
**Sostituzione**  
    sostituzione, 13  
**Utilizzo fino ad esaurimento**, 9  
    materiale, 13  
    pianificazione, 23  
**Utilizzo fino a esaurimento**, 20  
**utilizzo fino a esaurimento**  
    distinta base, 17

