



Infor LN Produzione Guida utente per Prelievo materiali

© 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 timaterissueug (U8983)

Rilascio 10.5 (10.5)

Data di pubblicazione 21 dicembre 2017

Sommario

Informazioni sul documento

Capitolo 1 Panoramica di Prelievo materiali.....	7
Prelievo materiali - Panoramica.....	7
Scarico a consuntivo.....	7
Scorte di reparto.....	7
Prelievo controllato del materiale.....	7
Ordini di magazzino per produzione in Produzione.....	8
Utilizzo di Ordini di magazzino per produzione (timfc0101m000).....	9
Presenza di più ordini di magazzino per produzione.....	10
Ricerca del numero di lotto o del numero di serie.....	11
Strategie di prelievo di materiali.....	11
Impostazione del prelievo di materiale.....	12
Prelievo automatico.....	13
Scorte mancanti.....	13
Capitolo 2 Prelievo di materiali controllato.....	15
Parametri relativi al prelievo di materiale.....	15
Impostazione del prelievo di materiale.....	15
Prelievo automatico.....	16
Scorte mancanti.....	16
Rilascio di materiale.....	17
Rilascio di materiale.....	18
Elaborazione automatica delle righe ordine di magazzino.....	18
Capitolo 3 Scarico a consuntivo.....	21
Scarico a consuntivo.....	21
Esempio di scarico a consuntivo.....	21
Impostazione dello scarico a consuntivo.....	22
Procedura relativa allo scarico a consuntivo.....	24
Calcolo della quantità scaricata a consuntivo.....	25

Elaborazione dei materiali scaricati a consuntivo.....	25
Prelievo di materiali dal magazzino per lo scarico a consuntivo.....	26
Articoli con numero di serie.....	26
Prelievo di materiali dal magazzino.....	26
Determinazione dei costi effettivi e scarico a consuntivo.....	29
Capitolo 4 Magazzini del reparto produzione.....	31
Magazzini del reparto produzione.....	31
Ordini di trasferimento.....	32
Capitolo 5 Magazzino.....	35
Integrazioni di Gestione reparto produzione (SFC) e Magazzino.....	35
Transazioni scorte pianificate.....	35
Ordini di magazzino.....	35
Transazioni scorte.....	36
Generazione di ordini di produzione.....	36
Definizione delle procedure di immagazzinamento.....	36
Collegamento delle procedure di immagazzinamento alle merci in ingresso e in uscita.....	36
Esecuzione manuale o automatica di attività.....	37
Definizione di una procedura di immagazzinamento.....	37
Appendice A Glossario.....	39

Indice

Informazioni sul documento

In questo manuale viene illustrato come impostare il prelievo di materiale per diversi processi di produzione. Viene descritto sia il processo manuale che automatico per il prelievo del materiale, oltre ai singoli passaggi e alla procedura di impostazione.

Destinatari

Il manuale è rivolto ai responsabili dell'impostazione e della gestione della produzione per reparti in Produzione. Tra i destinatari possono rientrare utenti chiave, consulenti per l'implementazione, progettisti di prodotto, tecnici dell'assistenza e così via.

Contenuto del manuale

Numero capitolo	Contenuto
Capitolo 1	Panoramica dei concetti correlati al prelievo dei materiali.
Capitolo 2	Metodi che è possibile utilizzare per la gestione del prelievo materiali.
Capitolo 3	Descrizione dello scarico a consuntivo come metodo di prelievo dei materiali.
Capitolo 4	Ruolo dei magazzini del reparto produzione nel prelievo dei materiali.
Capitolo 5	Illustrazione di alcuni concetti di base relativi alle procedure di immagazzinamento.

Modalità di consultazione

Questo manuale è stato creato accorpando alcuni argomenti della Guida in linea. I riferimenti ad altre sezioni sono quindi inseriti come illustrato di seguito.

Per ulteriori informazioni, vedere *Introduzione*. Per individuare la sezione di riferimento, consultare il sommario oppure utilizzare l'indice in fondo al manuale.

La sottolineatura di un termine indica un collegamento alla relativa definizione di glossario. Se si consulta questo documento in linea, è possibile fare clic sul termine sottolineato per visualizzare la definizione disponibile nel glossario in fondo al manuale.

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 .

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 .

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 .

Capitolo 1

Panoramica di Prelievo materiali

1

Prelievo materiali - Panoramica

Per prelevare i materiali necessari dal magazzino e inviarli alla produzione per reparti, è necessario immettere i prelievi richiesti nel corso della procedura relativa agli ordini di produzione. I prelievi possono essere eseguiti manualmente o dal sistema nel corso della generazione della stima. Quando viene applicato lo scarico a consuntivo, il prelievo di scorte è eseguito in automatico.

Scarico a consuntivo

Prelievo automatico di materiali dalle scorte oppure contabilizzazione delle ore impiegate per la produzione di un articolo in base all'utilizzo teorico e alla quantità dell'articolo riportata come completata. Per ulteriori informazioni, vedere *Scarico a consuntivo* (pag. 21).

Scorte di reparto

Le scorte di reparto sono scorte di materiale a basso costo presenti nella produzione per reparti che possono essere utilizzate per la produzione senza che sia necessario registrare separatamente ogni prelievo di materiale. Le scorte di reparto non vengono scaricate a consuntivo e non vengono incluse nei costi stimati. Per contabilizzare i materiali delle scorte di reparto, viene aggiunto un ricarico al costo standard di un prodotto finito. La fornitura di articoli di scorte di reparto alla produzione per reparti è attivata da una Kanban. È possibile creare un ordine di magazzino di tipo **Produzione JSC**, in cui si determina da quale magazzino e a quale centro di lavoro deve essere spedito il materiale.

Prelievo controllato del materiale

Il materiale per la produzione per reparti viene prelevato dal magazzino, secondo una modalità definita dall'utente. È possibile scegliere di esercitare sul processo di prelievo un controllo più o meno rigoroso. In generale, il prelievo di materiale avviene nel modo descritto di seguito.

■ **Allocazione del materiale in magazzino**

Un ordine di produzione pianificato dà origine a transazioni scorte pianificate. Tali transazioni vengono utilizzate per scopi di pianificazione dal motore MRP (Material Requirements Planning).

Non appena viene rilasciato un ordine di produzione, vengono creati degli ordini di magazzino. Questa operazione indica che il materiale presente in magazzino è stato allocato all'ordine di produzione.

Tutti i materiali specificati nella distinta base vengono allocati nei magazzini, come indicato nella sessione Materiali stimati (ticst0101m000).

Se si utilizza il magazzino della produzione per reparti, è possibile specificare il momento in cui allocare il materiale per tale magazzino.

■ **Specificazione della quantità da prelevare**

È necessario specificare la quantità di materiale che si desidera prelevare. In base all'impostazione della casella di controllo **Prelievo manuale** nella sessione Parametri ordini di produzione (tisfc0100s000), LN definisce automaticamente la quantità pianificata oppure è possibile specificare la quantità di materiale manualmente. È opportuno notare che la quantità di materiale è ancora bloccata nel magazzino.

■ **Rilascio di materiale**

Se si rilascia il materiale nel magazzino, questo viene sbloccato, in modo da indicare agli impiegati che è necessario iniziare la procedura di uscita dal magazzino.

■ **Esecuzione della procedura di uscita dal magazzino**

Viene eseguita una procedura di uscita dal magazzino definita dall'utente.

■ **Ricevimento del materiale**

La quantità di materiale desiderata viene ricevuta nella produzione per reparti.

Per gestire lo spostamento del materiale dal magazzino alla produzione per reparti e viceversa, è possibile utilizzare la sessione Materiale da prelevare per ordini di produzione (ticst0101m100).

Per gestire il materiale in modo più dettagliato, è necessario utilizzare la sessione Ordini di magazzino per produzione (timfc0101m000). L'utilizzo di questa sessione è particolarmente consigliato in presenza di articoli con numero di serie e di articoli gestiti per lotti. Tutte le azioni relative al materiale vengono impostate nei cosiddetti ordini di magazzino per produzione, visualizzabili nella sessione Ordini di magazzino per produzione (timfc0101m000).

Ordini di magazzino per produzione in Produzione

La gestione dettagliata del magazzino per materiale e articoli finali consente di effettuare le seguenti operazioni:

- Trattare in modo diverso l'*annullamento* di una quantità ancora in magazzino e la *restituzione* di una quantità ridondante dalla produzione per reparti al magazzino.
- Restituire al magazzino un codice lotto o un numero di serie specifico. Questa operazione è utile se, per uno specifico ordine di produzione o di materiale, nel magazzino sono presenti più lotti o numeri di serie.
- Specificare diverse date di prelievo o di ricevimento pianificate per un ordine di produzione o di materiale. Le transazioni relative alle scorte pianificate riflettono le diverse date. Di

conseguenza, il processo di pianificazione MRP determinerà una pianificazione dei materiali più precisa.

- Riavviare l'elaborazione automatica nel caso in cui una precedente elaborazione automatica degli ordini di magazzino, attivata selezionando la casella di controllo **Elaborazione diretta riga ordine di magazzino** nella sessione Articoli - Valori predefiniti produzione (tiipd0102m000), abbia avuto esito negativo, ad esempio a causa di un problema di scorte mancanti.
- Selezionare una procedura di magazzino diversa quando si utilizzano ordini di reso.

Utilizzo di Ordini di magazzino per produzione (timfc0101m000)

Nella visualizzazione **Materiale** è possibile prelevare, annullare o restituire quantità di materiale sia nell'intestazione che nelle righe della sessione relative a un ordine di magazzino per produzione specifico.

Per prelevare un materiale dal magazzino:

1. Specificare la quantità da prelevare nell'intestazione del campo **Da prelevare**.
2. Scegliere Visualizzazioni, Riferimenti o Azioni dal menu Elabora. Se la quantità specificata nel campo **Da prelevare** è inferiore a quella ordinata, sarà possibile creare un nuovo ordine di magazzino per produzione.
3. Per continuare il processo di gestione del materiale, selezionare l'ordine di magazzino per produzione appropriato e scegliere l'azione successiva nella procedura del menu Visualizzazioni, Riferimenti o Azioni.

Se si desidera *annullare* una quantità di materiale, è necessario specificare anche la quantità nel campo **Da restituire** o nel campo **Da annullare** nell'intestazioni, quindi fare clic su Elabora nel menu Visualizzazioni, Riferimenti o Azioni.

Se la casella di controllo **Bloccato** è deselezionata, non è più possibile modificare manualmente la quantità nel campo **Quantità ordinata**. Per annullare una quantità specifica da prelevare dal magazzino, è necessario annullare la quantità nel seguente modo:

1. Specificare la quantità da annullare nel campo **Quantità da annullare** dell'intestazione oppure nel campo **Da annullare** per un ordine di magazzino per produzione specifico. Se, ad esempio, la quantità ordinata relativa a un determinato materiale è 8, ma quella necessaria è soltanto 6, è necessario immettere 2 nel campo **Da annullare**.
In caso di distribuzione del materiale, è necessario annullare la quantità negli ordini di magazzino per produzione pertinenti. In assenza di una distribuzione del materiale, è possibile eseguire l'annullamento utilizzando la casella di controllo **Da annullare** dell'intestazione.
2. Scegliere Visualizzazioni, Riferimenti o Azioni dal menu Elabora. La quantità ordinata viene corretta in Magazzino. Se la quantità ordinata corretta viene visualizzata nella sessione dipende dallo stato di avanzamento della procedura di uscita del magazzino.
 - Se tale procedura non è ancora stata avviata o è in fase iniziale, la quantità ordinata relativa all'ordine di magazzino per produzione appropriato verrà rettificata nel modo descritto di seguito: La quantità immessa nel campo **Da annullare** viene sottratta dalla quantità indicata nel campo **Quantità ordinata** e il campo **Da annullare** viene reimpostato su 0 (zero).

- Se la procedura di uscita del magazzino è già in una fase troppo avanzata, la **Quantità ordinata** dell'ordine di magazzino per produzione non viene più rettificata. Tuttavia, la quantità annullata viene visualizzata nel campo **Quantità annullata** in modo tale che gli impiegati del magazzino sappiano che non è più necessario prelevare tale quantità nel magazzino. Il campo **Da annullare** verrà nuovamente impostato su 0 (zero).

Per restituire una quantità, effettuare le seguenti operazioni:

1. Digitate la quantità da restituire nel campo **Quantità resa**.
2. È inoltre possibile specificare un codice motivo nel campo **Motivo reso** e un tipo di ordine nel campo **Tipo ordine di reso**.
3. Se richiesto, fare clic su Selezione nel campo **Selezione lotto/numero di serie**, dopodiché è possibile specificare i codici di lotto o i numeri di serie nella sessione Restituzione lotti e numeri di serie (whinh2149m000).
Se le caselle di controllo **Lotti multipli** e **Numeri di serie multipli** sono deselezionate, all'ordine di magazzino per produzione si applica solo un numero di serie o un codice lotto oppure nessun numero di serie/codice lotto. Se si esegue il passaggio successivo, scegliere il comando **Crea ordine di reso**. Il codice di lotto o il numero di serie dell'ordine di magazzino per produzione corrente viene copiato automaticamente nell'ordine di reso. Se non è stato definito alcun codice, verrà creato un ordine di reso senza codice lotto.
4. Scegliere il comando **Crea ordine di reso**. Viene creato l'ordine di magazzino per produzione per la quantità specificata.

Presenza di più ordini di magazzino per produzione

Nella sessione Ordini di magazzino per produzione (timfc0101m000) vengono visualizzati gli ordini di magazzino per produzione relativi a uno specifico ordine di produzione. Un ordine di magazzino per produzione può essere relativo a:

- Una transazione relativa alle scorte pianificate riportata nella sessione Ordine - Transazioni scorte pianificate (whinp1501m000).
- Se lo stato dell'ordine di produzione è impostato su Rilasciato o su un valore superiore, una riga ordine di magazzino visualizzata nelle sessioni Righe ordine di ingresso (whinh2110m000) e Righe ordine di uscita (whinh2120m000).

Nelle seguenti sezioni sono riportati degli esempi relativi all'utilizzo di più ordini di magazzino per produzione, ad esempio nel caso di consegne successive o articoli con identificatore di configurazione.

Esempio

Vi sono due ordini di produzione, uno per il prelievo e uno per la consegna successiva. Inizialmente, per questi due ordini viene definita la stessa data di allocazione, che può tuttavia essere modificata in modo manuale nella sessione Ordini di magazzino per produzione (timfc0101m000).

Esempio

È possibile che una distribuzione degli ordini definita nella sessione Distribuzione ordini di produzione (tisfc0105m000) dia origine a più ordini di magazzino per produzione. Ciò si verifica se l'articolo o il materiale viene definito come **Gestito per lotti** nella sessione Articoli (tcibd0501m000) e la casella di controllo **Lotti in scorte** è selezionata nella sessione Articoli - Magazzino (whwmd4500m000). Per ogni codice identificativo di configurazione interessato viene generato un ordine di magazzino per produzione.

Se l'articolo finale o il materiale non è **Gestito per lotti**, tutta la quantità dell'ordine di produzione o del materiale viene registrata per il codice identificativo di configurazione 0 (zero). Pertanto, in tale caso è presente solo un ordine di magazzino per produzione.

È presente un solo ordine di magazzino per produzione anche se la casella di controllo **Fornitura con identificativo configurazione** è deselezionata nella sessione Articoli (tcibd0501m000).

Ricerca del numero di lotto o del numero di serie

Se è necessario trovare gli ordini correlati a un numero di lotto o a un numero di serie specifico, è possibile utilizzare la sessione Ordini di magazzino per produzione - Panoramica.

La ricerca non sempre produce risultati.

Se il campo **Selezione lotto** relativo all'articolo è impostato su **Qualsiasi** e la casella di controllo **Lotti multipli** è selezionata, in un ordine vengono utilizzati più numeri di lotto. Non è pertanto possibile effettuare la ricerca di ordini di magazzino per produzione in base a uno di tali numeri nella sessione Ordini di magazzino per produzione - Panoramica (timfc0101m100).

La stessa regola vale per gli articoli con numero di serie: Se la casella di controllo **Numeri di serie multipli** è selezionata, in un ordine vengono utilizzati più numeri di serie. Non è pertanto possibile effettuare la ricerca di ordini di magazzino per produzione in base a uno di tali numeri nella sessione Ordini di magazzino per produzione - Panoramica (timfc0101m100).

Strategie di prelievo di materiali

Metodi

LN offre diversi livelli di controllo per il prelievo di materiali. È possibile specificare un metodo diverso per ciascun materiale.

- Metodi disponibili per controllare la quantità del prelievo:
 - Controllo diretto dell'utente sulle quantità da prelevare
 - Quantità determinate dalle allocazioni.
- Metodi disponibili per controllare il momento del prelievo. LN preleva il materiale:
 - Al comando di un utente
 - Alla data di allocazione
 - Immediatamente dopo il rilascio dell'ordine di produzione

- Metodi speciali:
 - Scarico a consuntivo
 - Scorte di reparto

È possibile agire sul processo di prelievo con i seguenti parametri:

- **Elaborazione diretta riga ordine di magazzino**
- **Scarica materiali a consuntivo**

La casella di controllo **Prelievo manuale** della sessione Parametri ordini di produzione (tisfc0100s000) agisce sul processo di prelievo di tutti i materiali. I materiali vengono prelevati quando si sceglie il comando Inizia prelievo scorte nella sessione Materiale da prelevare per ordini di produzione (ticst0101m100).

Se si applica lo scarico a consuntivo, LN preleva il materiale nel momento in cui viene riportato come **Completato** o **Rifiutato** un determinato volume del prodotto finito.

È possibile mantenere i materiali a basso costo nella produzione per reparti come scorte di reparto. Le scorte di reparto non sono allocate in un magazzino e non vengono incluse nei costi del materiale. Per contabilizzare i materiali delle scorte di reparto, viene aggiunto un ricarico al costo standard di un prodotto finito. La fornitura di articoli di scorte di reparto alla produzione per reparti è attivata da una Kanban. È possibile creare un ordine di magazzino di tipo **Produzione**, in cui si determina da quale magazzino e a quale centro di lavoro deve essere spedito il materiale.

Impostazione del prelievo di materiale

Nella sessione Parametri ordini di produzione (tisfc0100s000) è possibile utilizzare la casella di controllo **Prelievo manuale** per specificare se si desidera impostare la quantità di materiale da prelevare per la produzione per reparti in modo automatico o manuale.

Se si seleziona la casella di controllo **Prelievo manuale**, è necessario utilizzare la sessione di dettagli Materiale da prelevare per ordini di produzione (ticst0101m100) oppure la sessione Ordini di magazzino per produzione (timfc0101m000) per specificare manualmente la quantità di materiale che si desidera prelevare dal magazzino per la produzione per reparti.

La quantità allocata è visualizzata nel campo **Consegna successiva**. Una volta rilasciato l'ordine di produzione, è necessario specificare la quantità di materiale che si desidera prelevare nel campo **Da prelevare** della sessione di dettagli Materiale da prelevare per ordini di produzione (ticst0101m100) o della sessione Materiali stimati (ticst0101m000).

La procedura relativa al prelievo manuale è costituita dalle seguenti fasi:

1. Rilasciare l'ordine di produzione. LN copia la quantità stimata nel campo **Consegna successiva**.
2. Immissione della quantità da prelevare nel campo **Da prelevare** della sessione di dettagli Materiale da prelevare per ordini di produzione (ticst0101m100). Se si desidera prelevare simultaneamente tutti i materiali relativi all'ordine, è necessario scegliere Trasferisci quantità consegna successiva in quantità da prelevare dal menu Visualizzazioni, Riferimenti o Azioni.

Nel caso di specifica manuale della quantità di materiale, l'utente ha il totale controllo della procedura di prelievo e può indicare in modo esplicito la quantità di materiale. Questo può essere utile, ad esempio, nel caso di materiale particolarmente costoso.

Prelievo automatico

Se si deseleziona la casella di controllo **Prelievo manuale** al momento del rilascio di un ordine di produzione, LN imposta automaticamente la quantità di materiale pianificata nel campo **Da prelevare**. Non è più necessario specificare manualmente la quantità nella sessione di dettagli Materiale da prelevare per ordini di produzione (ticst0101m100) o nella sessione Ordini di magazzino per produzione (timfc0101m000). LN preleverà l'intera quantità stimata non appena verrà sbloccata la riga ordine di magazzino.

Se tuttavia si desidera prelevare una quantità di materiale diversa, oppure è necessario gestire consegne parziali, è possibile sostituire manualmente la quantità di materiale. Immettere la quantità desiderata nel campo **Da prelevare** della sessione di dettagli Materiale da prelevare per ordini di produzione (ticst0101m100).

Scorte mancanti

Se le scorte di un articolo non sono sufficienti, non è possibile effettuare il prelievo a meno che non sia selezionata la casella di controllo **Scorte negative** della sessione Parametri gestione scorte (whinh0100m000). Se si verifica una carenza di scorte e la casella di controllo **Scorte negative** è deselezionata, la quantità prelevata rimane nel campo **Da prelevare per Magazzino** e viene stampato un report relativo alle scorte mancanti. Dopo il rifornimento delle scorte, sarà necessario elaborare manualmente l'ordine di magazzino sbloccato.

Nota

- È possibile specificare una quantità negativa per restituire i materiali inutilizzati al magazzino o per annullare una quantità da prelevare dal magazzino nella sessione Materiale da prelevare per ordini di produzione (ticst0101m100) o Ordini di magazzino per produzione (timfc0101m000). Per la restituzione o l'annullamento di materiale gestito per lotti o articoli con numero di serie, si consiglia di utilizzare la sessione Ordini di magazzino per produzione (timfc0101m000), in cui è possibile specificare numeri di lotto e numeri di serie.
- La casella di controllo **Prelievo manuale** non può essere utilizzata per lo scarico a consuntivo e per le scorte di reparto.

Parametri relativi al prelievo di materiale

I campi e i parametri riportati di seguito influenzano il modo in cui LN preleva i materiali.

- **Scorte di reparto**
Determina se il materiale è costituito da scorte di reparto. La casella di controllo **Scorte di reparto** è disponibile nella sessione Articoli - Magazzino (whwmd4500m000).
- **Scarica materiali a consuntivo**
Imposta LN per il prelievo di materiale mediante lo scarico a consuntivo. Questo parametro è disponibile nella sessione Articoli - Produzione (tiipd0101m000). Per ulteriori informazioni, vedere *Impostazione dello scarico a consuntivo* (pag. 22).
- **Prelievo manuale**
Determina se è necessario specificare manualmente la quantità di materiale da prelevare. Per ulteriori informazioni, vedere *Impostazione del prelievo di materiale* (pag. 12).
- **Avvio diretto prelievo scorte**
Determina se il materiale deve essere automaticamente sbloccato in magazzino dopo il rilascio dell'ordine di produzione. Per ulteriori informazioni, vedere *Rilascio di materiale* (pag. 17).
- **Elaborazione diretta riga ordine di magazzino**
Determina se la procedura di magazzino viene eseguita automaticamente al momento del prelievo del materiale. Per ulteriori informazioni, vedere *Elaborazione automatica delle righe ordine di magazzino* (pag. 18).

Impostazione del prelievo di materiale

Nella sessione Parametri ordini di produzione (tisfc0100s000) è possibile utilizzare la casella di controllo **Prelievo manuale** per specificare se si desidera impostare la quantità di materiale da prelevare per la produzione per reparti in modo automatico o manuale.

Se si seleziona la casella di controllo **Prelievo manuale**, è necessario utilizzare la sessione di dettagli Materiale da prelevare per ordini di produzione (ticst0101m100) oppure la sessione Ordini di magazzino

per produzione (timfc0101m000) per specificare manualmente la quantità di materiale che si desidera prelevare dal magazzino per la produzione per reparti.

La quantità allocata è visualizzata nel campo **Consegna successiva**. Una volta rilasciato l'ordine di produzione, è necessario specificare la quantità di materiale che si desidera prelevare nel campo **Da prelevare** della sessione di dettagli Materiale da prelevare per ordini di produzione (ticst0101m100) o della sessione Materiali stimati (ticst0101m000).

La procedura relativa al prelievo manuale è costituita dalle seguenti fasi:

1. Rilasciare l'ordine di produzione. LN copia la quantità stimata nel campo **Consegna successiva**.
2. Immissione della quantità da prelevare nel campo **Da prelevare** della sessione di dettagli Materiale da prelevare per ordini di produzione (ticst0101m100). Se si desidera prelevare simultaneamente tutti i materiali relativi all'ordine, è necessario scegliere Trasferisci quantità consegna successiva in quantità da prelevare dal menu Visualizzazioni, Riferimenti o Azioni.

Nel caso di specifica manuale della quantità di materiale, l'utente ha il totale controllo della procedura di prelievo e può indicare in modo esplicito la quantità di materiale. Questo può essere utile, ad esempio, nel caso di materiale particolarmente costoso.

Prelievo automatico

Se si deseleziona la casella di controllo **Prelievo manuale** al momento del rilascio di un ordine di produzione, LN imposta automaticamente la quantità di materiale pianificata nel campo **Da prelevare**. Non è più necessario specificare manualmente la quantità nella sessione di dettagli Materiale da prelevare per ordini di produzione (ticst0101m100) o nella sessione Ordini di magazzino per produzione (timfc0101m000). LN preleverà l'intera quantità stimata non appena verrà sbloccata la riga ordine di magazzino.

Se tuttavia si desidera prelevare una quantità di materiale diversa, oppure è necessario gestire consegne parziali, è possibile sostituire manualmente la quantità di materiale. Immettere la quantità desiderata nel campo **Da prelevare** della sessione di dettagli Materiale da prelevare per ordini di produzione (ticst0101m100).

Scorte mancanti

Se le scorte di un articolo non sono sufficienti, non è possibile effettuare il prelievo a meno che non sia selezionata la casella di controllo **Scorte negative** della sessione Parametri gestione scorte (whinh0100m000). Se si verifica una carenza di scorte e la casella di controllo **Scorte negative** è deselezionata, la quantità prelevata rimane nel campo **Da prelevare per Magazzino** e viene stampato un report relativo alle scorte mancanti. Dopo il rifornimento delle scorte, sarà necessario elaborare manualmente l'ordine di magazzino sbloccato.

Nota

- È possibile specificare una quantità negativa per restituire i materiali inutilizzati al magazzino o per annullare una quantità da prelevare dal magazzino nella sessione Materiale da prelevare

per ordini di produzione (ticst0101m100) o Ordini di magazzino per produzione (timfc0101m000). Per la restituzione o l'annullamento di materiale gestito per lotti o articoli con numero di serie, si consiglia di utilizzare la sessione Ordini di magazzino per produzione (timfc0101m000), in cui è possibile specificare numeri di lotto e numeri di serie.

- La casella di controllo **Prelievo manuale** non può essere utilizzata per lo scarico a consuntivo e per le scorte di reparto.

Rilascio di materiale

Lo sblocco o rilascio di materiale nel magazzino è una delle fasi della procedura di prelievo del materiale. In questa fase, agli impiegati viene segnalato che è necessario iniziare la procedura di uscita del materiale dal magazzino.

Per specificare se il materiale deve essere rilasciato manualmente o automaticamente:

- **Avvio diretto prelievo scorte selezionato**
In LN la riga ordine di magazzino per il materiale viene automaticamente sbloccata durante il rilascio dell'ordine di produzione.
- **Avvio diretto prelievo scorte deselezionato**
È necessario rilasciare il materiale manualmente. Per sbloccare la riga ordine di magazzino del materiale, è necessario utilizzare la sessione Inizio prelievo scorte (tisfc0207m000) o fare clic su Inizia prelievo scorte nella sessione Materiale da prelevare per ordini di produzione (ticst0101m100). LN sposterà automaticamente la quantità del materiale dal campo **Da prelevare** al campo **Da prelevare per Magazzino**.
- Se la riga ordine di magazzino è attivata, vengono effettuate le seguenti operazioni:
 - Prelievo della quantità richiesta
 - Aumento del valore del campo **Quantità effettiva** in base alla quantità prelevata
 - Diminuzione del valore del campo **Da prelevare per Magazzino** in base alla quantità prelevata

Impostazione della casella di controllo Avvio diretto prelievo scorte

È possibile impostare la casella di controllo **Avvio diretto prelievo scorte**, per determinare se il materiale deve essere sbloccato manualmente o automaticamente:

- Nella sessione Articoli - Produzione (tiipd0101m000), in cui è possibile impostare il valore predefinito per un articolo specifico, o nella sessione Articoli - Valori predefiniti produzione (tiipd0102m000), in cui è possibile impostare il valore predefinito per un gruppo di articoli specifico.
- Nella sessione Materiali stimati (ticst0101m000), in cui un pianificatore della produzione può determinare se il materiale deve essere sbloccato manualmente o automaticamente.
- Nella sessione Materiale da prelevare per ordini di produzione (ticst0101m100), in cui un utente della produzione per reparti può determinare se il materiale deve essere sbloccato manualmente o automaticamente.

Rilascio di materiale

Lo sblocco o rilascio di materiale nel magazzino è una delle fasi della procedura di prelievo del materiale. In questa fase, agli impiegati viene segnalato che è necessario iniziare la procedura di uscita del materiale dal magazzino.

Per specificare se il materiale deve essere rilasciato manualmente o automaticamente:

- **Avvio diretto prelievo scorte selezionato**
In LN la riga ordine di magazzino per il materiale viene automaticamente sbloccata durante il rilascio dell'ordine di produzione.
- **Avvio diretto prelievo scorte deselezionato**
È necessario rilasciare il materiale manualmente. Per sbloccare la riga ordine di magazzino del materiale, è necessario utilizzare la sessione Inizio prelievo scorte (tisfc0207m000) o fare clic su Inizia prelievo scorte nella sessione Materiale da prelevare per ordini di produzione (ticst0101m100). LN sposterà automaticamente la quantità del materiale dal campo **Da prelevare** al campo **Da prelevare per Magazzino**.
- Se la riga ordine di magazzino è attivata, vengono effettuate le seguenti operazioni:
 - Prelievo della quantità richiesta
 - Aumento del valore del campo **Quantità effettiva** in base alla quantità prelevata
 - Diminuzione del valore del campo **Da prelevare per Magazzino** in base alla quantità prelevata

Impostazione della casella di controllo Avvio diretto prelievo scorte

È possibile impostare la casella di controllo **Avvio diretto prelievo scorte**, per determinare se il materiale deve essere sbloccato manualmente o automaticamente:

- Nella sessione Articoli - Produzione (tiipd0101m000), in cui è possibile impostare il valore predefinito per un articolo specifico, o nella sessione Articoli - Valori predefiniti produzione (tiipd0102m000), in cui è possibile impostare il valore predefinito per un gruppo di articoli specifici.
- Nella sessione Materiali stimati (ticst0101m000), in cui un pianificatore della produzione può determinare se il materiale deve essere sbloccato manualmente o automaticamente.
- Nella sessione Materiale da prelevare per ordini di produzione (ticst0101m100), in cui un utente della produzione per reparti può determinare se il materiale deve essere sbloccato manualmente o automaticamente.

Elaborazione automatica delle righe ordine di magazzino

Dopo che una riga ordine di magazzino è stata sbloccata, come descritto in *Rilascio di materiale* (pag. 17), tale riga deve essere elaborata in Magazzino. La **Elaborazione diretta riga ordine di magazzino**,

disponibile nella sessione Articoli - Produzione (tiipd0101m000), Materiali stimati (ticst0101m000) o Costi materiale stimati/effettivi (ticst0501m000), determina se è necessario eseguire manualmente la procedura di magazzino per un materiale specifico o se la procedura viene eseguita automaticamente da LN.

- **La casella di controllo Elaborazione diretta riga ordine di magazzino è selezionata**
Se il materiale viene prelevato, non è necessario eseguire manualmente la relativa procedura di magazzino. Dopo in rilascio, questo materiale è disponibile direttamente nella produzione per reparti. Questo metodo è particolarmente utile se si desidera prelevare un materiale dal magazzino personalmente perché è urgente.
Se si verifica una mancanza di scorte relative a un materiale per il quale è selezionata la casella di controllo **Elaborazione diretta riga ordine di magazzino**, è possibile utilizzare la sessione Elaborazione scorte di materiale mancanti (tisfc0221m000) per elaborare la quantità di materiale rimanente, nel caso in cui risultino nuovamente disponibili delle scorte per il materiale.
- **La casella di controllo Elaborazione diretta riga ordine di magazzino è deselezionata**
Per poter spedire il materiale alla produzione per reparti, è necessario eseguire manualmente la relativa procedura di magazzino in Magazzino. La modalità di esecuzione della procedura è definita in Magazzino. Per ulteriori informazioni, vedere *Definizione delle procedure di immagazzinamento* (pag. 36).

Capitolo 3

Scarico a consuntivo

3

Scarico a consuntivo

Se non si desidera registrare separatamente ogni prelievo di materiale oppure ogni ora di produzione impiegata, è possibile applicare lo scarico a consuntivo. In questo modo si risparmia tempo, ma si rischia di perdere precisione. Lo scarico a consuntivo viene in genere utilizzato per il materiale a basso costo di cui viene fatto un consumo regolare. Lo scarico a consuntivo non riguarda il flusso di materiale fisico, ma è un processo di carattere amministrativo. Il materiale viene spedito al luogo di produzione e contabilizzato nell'ordine dal punto di vista amministrativo in un secondo momento.

Esempio di scarico a consuntivo

In una fabbrica di macchine vengono prodotte catene. Una catena è costituita da 40 anelli. Una macchina produce 10 catene al minuto. Viene rilasciato un ordine di produzione per 300 catene.

Il costo di produzione stimato è il seguente:

- Materiali stimati: 12000 anelli
- Ore stimate: 0,5 ore

Non è possibile iniziare l'operazione di produzione della catena se gli anelli non vengono prelevati dal magazzino e consegnati alla produzione per reparti. Tuttavia, se si applica lo scarico a consuntivo, il prelievo fisico dei materiali non viene registrato nel sistema.

Quando l'ordine di produzione è finito, 295 catene vengono riportate come completate e 10 come scartate, poiché non sono state assemblate correttamente.

La quantità da sottoporre a scarico a consuntivo è 305 (= 295 + 10) catene.

Il costo di produzione effettivo viene registrato come segue:

- Materiali effettivi: 12200 anelli
- Ore effettive: 0,508 ore

Impostazione dello scarico a consuntivo

Di seguito vengono illustrate le impostazioni dei parametri che controllano lo scarico a consuntivo.

Sono stati definiti i seguenti articoli:

- OROLOGIO
- PERNO

L'articolo PERNO viene utilizzato come componente per l'articolo OROLOGIO in un'attività definita ASSEMBLA.

Scarico a consuntivo dei materiali

Per impostare gli articoli per lo scarico a consuntivo, nella sessione Articoli - Produzione (tiipd0101m000) effettuare le seguenti operazioni:

- Selezionare la casella di controllo **Scarica a consuntivo se materiale** per l'articolo PERNO.
- Selezionare la casella di controllo **Scarica materiali a consuntivo** per l'articolo OROLOGIO.

Quando si crea un ordine di produzione, queste caselle di controllo consentono di determinare le impostazioni predefinite dei seguenti elementi:

- Casella di controllo **Scarica materiali a consuntivo** della sessione Materiali stimati (ticst0101m000) (per l'articolo PERNO)
- La casella di controllo **Scarica materiali a consuntivo** nella sessione Ordine di produzione (tisfc0101s000).

È possibile modificare queste caselle di controllo per un particolare ordine di produzione. LN esegue lo scarico a consuntivo del materiale solo se vengono selezionate entrambe le caselle.

Se si deseleziona la casella di controllo **Scarica materiali a consuntivo**, LN deseleziona le caselle di controllo **Scarica materiali a consuntivo** per tutti i materiali.

Scarico a consuntivo delle ore

Per impostare gli articoli per lo scarico a consuntivo delle ore, effettuare le seguenti operazioni:

- Selezionare la casella di controllo **Scarico a consuntivo** per l'attività ASSEMBLA nella sessione Relazioni attività (tirou0104m000).
- Selezionare la casella di controllo **Scarica ore a consuntivo** per l'articolo OROLOGIO nella sessione Articoli - Produzione (tiipd0101m000).

Quando si definisce un'operazione per l'attività ASSEMBLA, la casella di controllo **Scarico a consuntivo** della sessione Relazioni attività (tirou0104m000) determina l'impostazione predefinita della casella di controllo **Scarico a consuntivo** della sessione Operazioni ciclo di produzione (tirou1102m000).

Quando si crea un ordine di produzione, LN imposta i valori predefiniti nel modo indicato di seguito:

- La casella di controllo **Scarico a consuntivo** della sessione Operazioni ciclo di produzione (tirou1102m000) determina l'impostazione predefinita della casella di controllo **Scarica ore a consuntivo** della sessione Pianificazione produzione (tisfc0110m000).
- La casella di controllo **Scarica ore a consuntivo** della sessione Articoli - Produzione (tiipd0101m000) determina l'impostazione predefinita della casella di controllo **Scarica ore a consuntivo** della sessione Ordine di produzione (tisfc0101s000).

È possibile modificare queste caselle di controllo per un particolare ordine di produzione. LN esegue lo scarico a consuntivo delle ore solo se entrambe le caselle sono selezionate.

Se si deseleziona la casella di controllo **Scarica ore a consuntivo**, LN deseleziona le caselle di controllo **Scarica ore a consuntivo** per tutte le operazioni.

Per eseguire lo scarico a consuntivo delle ore, è inoltre necessario effettuare le seguenti operazioni:

- Immettere un valore nel campo **Impiegato Scarico a consuntivo** della sessione Centri di lavoro (tirou0101m000).
- Immettere un valore nel campo **Tipo di manodopera** della sessione Parametri ordini di produzione (tisfc0100s000) per stabilire se le ore di lavoro vengono addebitate come normali o straordinarie.

Articoli con numero di serie

Lo scarico a consuntivo degli articoli con numero di serie può essere effettuato soltanto se nella sessione di dettagli Articoli - Magazzino (whwmd4500m000) la casella di controllo **Numeri di serie in scorte** è deselezionata e se il campo **Registra prelievo articoli con numero di serie da produzione** è impostato su **Sì**. In tutti gli altri casi non è possibile scaricare a consuntivo articoli con numero di serie.

Se l'articolo con numero di serie viene gestito per lotti, il lotto a partire dal quale viene effettuato lo scarico a consuntivo dell'articolo è basato sul metodo di uscita (**Last In First Out (LIFO) First In First Out (FIFO)**) definito nella sessione di dettagli Articoli - Magazzino (whwmd4500m000).

Scarico a consuntivo nella produzione per reparti

Nella sessione Parametri ordini di produzione (tisfc0100s000) effettuare le seguenti operazioni:

- Selezionare un metodo di scarico a consuntivo per determinare il livello di interazione utente nella procedura corrispondente.
- Selezionare le periferiche per lo scarico a consuntivo dei materiali e i report delle ore.

Scarico a consuntivo nella produzione ripetitiva

Nella sessione Parametri produzione ripetitiva (tirpt0100m000) è possibile gestire lo scarico a consuntivo dei materiali. In base al **metodo di scarico a consuntivo** selezionato, lo scarico a consuntivo viene attivato dopo che le quantità di articoli finali o un turno sono stati riportati come completati o quando si verifica un'altra condizione.

Lo scarico a consuntivo aggiorna il documento sui costi della cellula di lavoro.

Procedura relativa allo scarico a consuntivo

LN esegue lo scarico a consuntivo in base alla procedura seguente.

Istruzione 1:

Lo scarico a consuntivo viene avviato quando una quantità viene riportata come completata o scartata in una delle seguenti sessioni:

- Sessione Riporta operazioni come completate (tisfc0130m000)
- Sessione Riporta ordini come completati (tisfc0520m000)

Istruzione 2:

La quantità predefinita da scaricare a consuntivo viene calcolata nel modo seguente:

Quantity to backflush = (Quantity reported as completed + Quantity reported as rejected) - Previously backflushed quantity

Nel campo **Quantità da scaricare a consuntivo** viene indicata la quantità predefinita. Tale quantità può essere modificata.

Istruzione 3:

Il passaggio successivo dipende dal valore del campo **Metodo di scarico a consuntivo** della sessione Parametri ordini di produzione (tisfc0100s000):

- **Automatico**: lo scarico a consuntivo viene eseguito senza l'interazione dell'utente.
- **Interattivo**: LN chiede se deve essere eseguito lo scarico a consuntivo.
- **Manuale**: è necessario utilizzare la sessione Scarico a consuntivo di materiali e ore (tisfc0220m000) per eseguire lo scarico a consuntivo.

Istruzione 4:

LN elabora i materiali prelevati e le ore contabilizzate:

- *Elaborazione dei materiali scaricati a consuntivo (pag. 25)*
- Elaborazione di ore scaricate a consuntivo

Nota

Mediante lo scarico a consuntivo è ancora possibile registrare quantità aggiuntive da prelevare e da contabilizzare per le ore aggiuntive nelle seguenti sessioni:

- Materiale da prelevare per ordini di produzione (ticst0101m100)

- Ore e spese per Impiegato - Panoramica (bptmm1100m000). Tali quantità e ore vengono aggiunte da LN alle quantità e alle ore scaricate a consuntivo.

Calcolo della quantità scaricata a consuntivo

Se la quantità ordinata totale viene riportata come completata, la quantità di materiale prelevata mediante lo scarico a consuntivo coincide con la quantità di materiale stimato.

Se viene riportata come completata solo una parte della quantità ordinata, la quantità di materiale da prelevare viene calcolata nel modo seguente:

Quantità di materiale scaricata a consuntivo = Quantità stimata x (Quantità da scaricare a consuntivo / Quantità pianificata input)

- Per quantità pianificata input si intende la quantità ordinata corretta in base a scarto e resa dell'operazione.
- La quantità stimata viene visualizzata nella sessione Materiali stimati (ticst0101m000).

Qualsiasi scarto di materiale definito come quantità fissa e non come percentuale viene prelevato immediatamente non appena viene eseguito lo scarico a consuntivo. È possibile definire queste quantità di scarto nelle seguenti sessioni:

- Materiali stimati (ticst0101m000)
- Pianificazione produzione (tisfc0110m000)

Elaborazione dei materiali scaricati a consuntivo

LN esegue lo scarico a consuntivo dei materiali collegati alle operazioni le cui quantità vengono riportate come completate. Se a un ordine di produzione non è associata alcuna operazione, LN esegue lo scarico a consuntivo di tutti i materiali.

Per informazioni dettagliate sul calcolo delle quantità da prelevare mediante scarico a consuntivo, vedere *Calcolo della quantità scaricata a consuntivo (pag. 25)*.

È possibile visualizzare il risultato dello scarico a consuntivo dei materiali nella sessione Ordine di produzione (tisfc0101s000).

LN sottrae la quantità del materiale scaricato a consuntivo dal campo **Consegna successiva** e aggiunge la stessa quantità al campo **Da prelevare**. L'ordine di magazzino corrispondente viene avviato immediatamente.

Nota

- LN non diminuisce il valore del campo **Consegna successiva** oltre un valore inferiore allo zero.

- LN stampa inoltre i risultati dello scarico a consuntivo dei materiali in un report.

Prelievo di materiali dal magazzino per lo scarico a consuntivo

Lo scarico a consuntivo dei materiali viene eseguito quando una quantità viene riportata come completata (vedere *Procedura relativa allo scarico a consuntivo (pag. 24)*). LN calcola ed elabora le quantità da scaricare a consuntivo.

Le scorte da cui i materiali vengono scaricati a consuntivo dipendono dal valore dei seguenti campi:

- **Selezione lotto.** In questo campo della sessione Materiali stimati (ticst0101m000) o Distinta base (tibom1110m000) è necessario indicare se tutti i materiali devono essere prelevati dallo stesso lotto, da un lotto specifico o da un lotto arbitrario (qualsiasi). L'utilizzo di questo campo è applicabile in modo particolare agli articoli gestiti per lotti (definiti nella sessione Articoli (tcibd0501m000)). Se il materiale non è costituito da un articolo gestito per lotti, il valore è sempre Qualsiasi.
- **Metodo di uscita.** Il valore del campo **Metodo di uscita** della sessione Articoli - Magazzino (whwmd4500m000) determina le scorte da cui i materiali vengono scaricati a consuntivo. È possibile selezionare uno dei seguenti valori:
 - **LIFO:** lo scarico a consuntivo viene eseguito innanzitutto sulle scorte con la data scorte più recente.
 - **FIFO:** lo scarico a consuntivo viene eseguito innanzitutto sulle scorte con la data scorte meno recente.
 - **Per Ubicazione:** lo scarico a consuntivo viene eseguito innanzitutto sulle scorte che si trovano nell'ubicazione con priorità più elevata (definita nella sessione Magazzino - Ubicazioni (whwmd3500m000)).

Articoli con numero di serie

Lo scarico a consuntivo degli articoli con numero di serie può essere effettuato soltanto se nella sessione di dettagli Articoli - Magazzino (whwmd4500m000) la casella di controllo **Numeri di serie in scorte** è deselezionata e se il campo **Registra prelievo articoli con numero di serie da produzione** è impostato su **Sì**. In tutti gli altri casi non è possibile scaricare a consuntivo articoli con numero di serie.

Se l'articolo con numero di serie viene gestito per lotti, il lotto a partire dal quale viene effettuato lo scarico a consuntivo dell'articolo è basato sul metodo di uscita (**Last In First Out (LIFO)**, **First In First Out (FIFO)**) definito nella sessione di dettagli Articoli - Magazzino (whwmd4500m000).

Prelievo di materiali dal magazzino

I materiali vengono scaricati a consuntivo dopo il completamento dell'ordine di produzione. Il prelievo dei materiali dal magazzino, tuttavia, viene eseguito anche durante l'elaborazione dell'ordine utilizzando

un elenco di materiali. È necessario che la persona incaricata di prelevare i materiali dal magazzino esegua i prelievi da lotti uguali a quelli che verranno determinati in seguito da LN in base ai campi **Selezione lotto** e **Metodo di uscita** durante l'esecuzione della procedura di scarico a consuntivo. È necessario pertanto che vengano applicate le stesse regole applicate da LN durante il prelievo dei materiali. Di conseguenza, le istruzioni relative al prelievo si basano sui seguenti fattori:

Valore del campo Selezione lotto

Se **Selezione lotto** è impostato su:

- *Qualsiasi*: i materiali possono essere prelevati da qualsiasi lotto.
- *Uguale*: tutti i materiali devono essere prelevati dallo stesso lotto. Se un lotto non contiene abbastanza materiale, è necessario individuarne uno che contenga materiale sufficiente per soddisfare la richiesta.
- *Specifico*: i materiali devono essere prelevati dal lotto specificato nel campo **Codice lotto**.

Valore del campo Metodo di uscita

Se il campo **Metodo di uscita** è impostato su:

- *LIFO*: vengono prelevati innanzitutto gli ultimi materiali inseriti nelle scorte.
- *FIFO*: vengono prelevati innanzitutto i primi materiali inseriti nelle scorte.
- *Per ubicazione*: vengono prelevati innanzitutto i materiali che si trovano nelle ubicazioni di magazzino con priorità più elevata (definita nella sessione Magazzino - Ubicazioni (whwmd3500m000)).

Struttura di imballaggio

- L'imballaggio dei materiali può essere eseguito in diversi modi. La struttura di imballaggio più adatta indica le unità di imballaggio preferibili per prelevare i materiali in modo economico. Anche LN preleva le scorte in base a queste regole.

Esempio 1

Scorte

1 bancale (1 bancale = 20 scatole)

10 scatole (1 scatola = 40 pezzi)

55 pezzi

Quantità ordinata

Quantità prelevata

20 pezzi 20 pezzi

40 pezzi 1 scatola

45 pezzi 1 scatola e 5 pezzi

75 pezzi 1 scatola e 35 pezzi

100 pezzi 2 scatole e 20 pezzi

800 pezzi 1 bancale

Esempio 2

Scorte

1 bancale (1 bancale = 20 scatole)

10 scatole (1 scatola = 40 pezzi)

Quantità ordinata

Quantità prelevata

20 pezzi 20 pezzi da una delle scatole

40 pezzi	1 scatola
45 pezzi	1 scatola e 5 pezzi da una delle scatole
75 pezzi	1 scatola e 35 pezzi da una delle scatole
100 pezzi	2 scatole e 20 pezzi da una delle scatole
800 pezzi	bancale

Determinazione dei costi effettivi e scarico a consuntivo

Se si applica il metodo basato sulla determinazione dei costi effettivi, lo scarico a consuntivo di materiali e/o ore può comportare ulteriori complessità. Tutto lo scarico a consuntivo deve essere effettuato prima del ricevimento di un articolo finale nel relativo magazzino. In caso contrario, i costi non vengono inclusi nel prezzo di costo dell'articolo finale e, di conseguenza, nella valorizzazione delle scorte.

Determinazione dei costi effettivi e scarico a consuntivo per ordini di produzione con operazioni

Se si applica il metodo basato sulla determinazione dei costi effettivi in combinazione con lo scarico a consuntivo per un ordine di produzione per cui sono state definite alcune operazioni, LN utilizza un sistema di verifica incorporato al fine di minimizzare il rischio che la registrazione dei costi venga eseguita troppo tardi. Di conseguenza, per la registrazione degli articoli finali nelle scorte non viene più utilizzata la sessione Riporta operazioni come completate (tisfc0130m000) ed è invece necessario attenersi alla seguente procedura:

1. Riportare come completata l'ultima operazione per tutti gli articoli o parte di essi tramite la sessione di dettagli Riporta operazioni come completate (tisfc0130m000). I materiali e le ore vengono scaricati a consuntivo e i costi vengono calcolati, ma gli articoli finali non vengono registrati nelle scorte.
2. Riportare come completato (parzialmente) l'ordine di produzione tramite la sessione di dettagli Riporta ordini come completati (tisfc0520m000). I materiali sono già stati scaricati a consuntivo tramite la sessione di dettagli Riporta operazioni come completate (tisfc0130m000) nel passaggio precedente. Rispondere **Sì** alla domanda in cui viene chiesto se gli articoli finali devono essere registrati nelle scorte. Gli articoli finali vengono ricevuti nel magazzino.

Nota

Per non dimenticare di eseguire lo scarico a consuntivo per tempo, è consigliabile impostare il campo **Metodo di scarico a consuntivo** della sessione Parametri ordini di produzione (tisfc0500m000) su **Automatico**.

Determinazione dei costi effettivi e scarico a consuntivo per ordini di produzione senza operazioni

Se si applica il metodo basato sulla determinazione dei costi effettivi in combinazione con lo scarico a consuntivo per un ordine di produzione per cui non è stata definita alcuna operazione, LN utilizza anche in questo caso un sistema di verifica incorporato al fine di minimizzare il rischio che la registrazione dei costi venga eseguita troppo tardi. La procedura a cui attenersi è la seguente:

1. Poiché per l'ordine di produzione non è stata definita alcuna operazione, non è possibile utilizzare la sessione Riporta operazioni come completate (tisfc0130m000). È quindi necessario riportare come completato l'intero ordine di produzione o parte di esso tramite la sessione di dettagli Riporta ordini come completati (tisfc0520m000). Rispondere **No** alla domanda in cui viene chiesto se gli articoli finali devono essere registrati nelle scorte. Lo scarico a consuntivo deve essere eseguito immediatamente, mentre l'articolo finale non è ancora stato ricevuto nel magazzino.
2. Per il ricevimento degli articoli finali nelle scorte, è necessario eseguire manualmente la procedura di ingresso di Magazzino. Per ulteriori informazioni, vedere Ordini di magazzino.

Nota

Per non dimenticare di eseguire lo scarico a consuntivo per tempo, è consigliabile impostare il campo **Metodo di scarico a consuntivo** della sessione Parametri ordini di produzione (tisfc0500m000) su **Automatico**.

Capitolo 4

Magazzini del reparto produzione

4

Magazzini del reparto produzione

I magazzini del reparto produzione rappresentano un particolare tipo di magazzino in cui vengono immagazzinati e controllati i materiali necessari per la produzione. Ciascuno di questi magazzini è collegato a un centro di lavoro tramite il quale è possibile prelevare i materiali necessari dalle scorte del magazzino collegato all'operazione in corso, ad esempio un'ubicazione nella linea.

Un centro di lavoro può disporre di un magazzino esclusivo per il magazzinaggio a breve termine dei materiali utilizzati, denominato magazzino del reparto produzione. La distinzione viene operata a fini amministrativi, dato che viene usato lo stesso processo di prelievo dei materiali sia per i magazzini standard che per i magazzini del reparto produzione.

Tutti i materiali necessari per un ordine di produzione vengono allocati nei magazzini specificati nella distinta base o riportati nella sessione Materiali stimati (ticst0101m000). Se è stato definito un magazzino del reparto produzione per il centro di lavoro operativo e in base all'impostazione della casella di controllo **Sposta allocazione in magazzino reparto produzione** nella sessione Parametri ordini di produzione (tisfc0100s000), i materiali verranno eventualmente spostati nel magazzino del reparto produzione durante la generazione o il rilascio dell'ordine di produzione.

Dopo l'avvio della produzione, i materiali per le operazioni vengono prelevati dai magazzini del reparto produzione collegati ai centri di lavoro in cui vengono eseguite le operazioni, manualmente o mediante scarico a consuntivo. I magazzini del reparto produzione sono riforniti dal magazzino specificato nella sessione Materiali stimati (ticst0101m000).

I magazzini del reparto produzione sono riforniti dal magazzino specificato nella sessione Materiali stimati (ticst0101m000). In genere si tratta del magazzino specificato per il materiale nella sessione Distinta base (tibom1110m000). La modalità di rifornimento di un magazzino del reparto produzione dipende dall'utilizzo di un sistema di forniture o di un sistema di richieste.

- Se si utilizza un sistema di forniture, il rifornimento avviene tramite la generazione di ordini di tipo **Ordine di distribuzione pianificato** in Pianificazione aziendale, oppure tramite ordini di magazzino creati manualmente con origine ordine **Trasferimento (manuale)**.
- Se si utilizza un sistema di richieste, il rifornimento è determinato dal sistema di fornitura definito nella sessione Dati articolo per Magazzino (whwmd2510m000).

Il sistema di fornitura può essere uno dei seguenti:

- Impostazione di Controllato da ordine/batch e generazione ordini (utilizzabile solo in Controllo assemblaggio)
- Impostazione di Controllato da ordine/SILS, kit assemblaggio e generazione ordini (utilizzabile solo in Controllo assemblaggio)
- Impostazione di Controllato da ordine/Unico e generazione di ordini (utilizzabile solo in Gestione produzione per reparti)
- Time Phased Order Point (TPOP)
- Kanban

Ordini di trasferimento

Se il sistema di fornitura di un magazzino del reparto produzione è **Controllato da ordine/Unico**, gli ordini di trasferimento vengono generati durante il rilascio dell'ordine di produzione. Per il materiale spedito dal magazzino centrale a quello del reparto produzione, viene generato un ordine di trasferimento per ogni riga di costo materiale applicabile.

Ciascun ordine di trasferimento è costituito da due parti:

- Una riga (di uscita) **Prelievo**.
- Una riga (di ingresso) **Ricevimento**.

Se durante la produzione si verificano cambiamenti nei fabbisogni di materiale, questi vengono applicati all'ordine di trasferimento. Ad esempio:

- Se la quantità di materiale è cambiata, viene aggiornato il valore corrispondente nell'ordine di trasferimento.
- Se viene utilizzato un nuovo materiale, viene aggiunta una nuova riga materiale all'ordine di trasferimento.
- Se un materiale viene parzialmente o completamente annullato, il trasferimento di magazzino può essere parzialmente o completamente annullato se la spedizione non è stata ancora eseguita. Se invece il materiale è già stato spedito alla produzione per reparti, è necessario restituire il materiale. Per rispedire il materiale al magazzino centrale viene creato un ordine di trasferimento di reso.
- In caso di scorte mancanti durante il processo di prelievo, la quantità rimanente viene aggiunta come nuova riga successiva nell'ordine di trasferimento. Inoltre, se si verifica una varianza di spedizione, ovvero è stato spedito più materiale di quanto ne viene ricevuto nel magazzino del reparto produzione, viene aggiunta una nuova riga successiva.
- In caso di modifica di una revisione, un lotto o un codice identificativo di configurazione di un materiale, i nuovi dati vengono indicati sull'ordine di trasferimento per consentire il prelievo dell'elemento corretto.

Utilizzare la sessione Ordini di magazzino per produzione (timfc0101m000) per visualizzare gli ordini di trasferimento correlati agli ordini JSC.

È possibile modificare un ordine di trasferimento in modo manuale cambiando le proprietà nella riga **Prelievo**. La riga **Ricevimento** del trasferimento verrà modificata automaticamente. Nella sessione Parametri gestione scorte (whinh0100m000) è possibile utilizzare i campi **Correggi quantità in uscita**

per JSC fino a (incluso) e Correggi date uscita per JSC fino a (incluso) per indicare fino a quando è possibile modificare un ordine di trasferimento.

Capitolo 5

Magazzino

5

Integrazioni di Gestione reparto produzione (SFC) e Magazzino

Tra il modulo Gestione produzione per reparti e Magazzino sono presenti le seguenti integrazioni:

- Il modulo Pianificazione scorte consente di archiviare le quantità ordinate e le transazioni scorte pianificate.
- Il modulo Ordini di magazzino consente di gestire il prelievo di materiali e i ricevimenti di prodotti finiti.
- Il modulo Ordini di magazzino viene anche utilizzato per la registrazione di transazioni finanziarie e la gestione di ordini di ispezione.
- Il modulo Analisi scorte consente di pianificare gli articoli con il sistema ordine SIC e di generare ordini di produzione.

Transazioni scorte pianificate

Quando si creano ordini di produzione nel modulo Gestione produzione per reparti, il modulo Pianificazione scorte registra le transazioni scorte pianificate dell'ordine. Il modulo Pianificazione scorte consente inoltre di registrare i seguenti dati:

- Allocazioni di materiale
- Scorte ordinate (per ulteriori informazioni, vedere Determinazione delle date di ricevimento pianificate)

Ordini di magazzino

Il modulo Ordini di magazzino consente di gestire il prelievo di materiali e i ricevimenti di prodotti finiti tramite ordini di magazzino. L'ordine di magazzino determina quanto segue:

- Procedure di ingresso e uscita
- Selezione e identificazione del lotto
- Ubicazioni di magazzino

LN crea un ordine di magazzino quando si inoltra un ordine di produzione. Quando si modificano i materiali stimati, l'ordine di magazzino viene aggiornato automaticamente. È possibile controllare il prelievo di materiali in diversi modi. Per ulteriori informazioni, vedere *Prelievo materiali - Panoramica* (pag. 7).

Transazioni scorte

LN registra tutte le transazioni scorte nel modulo Ordini di magazzino di Magazzino. LN utilizza queste transazioni per creare le transazioni finanziarie appropriate. Per ulteriori informazioni, vedere *Integrazioni di Gestione reparto produzione (SFC) e Finance*.

Quando viene prelevato un componente o viene ricevuto un prodotto finale, l'ordine di magazzino attiva l'ordine di ispezione associato all'ordine di produzione.

Generazione di ordini di produzione

Gli articoli con sistema ordine vengono pianificati nel modulo Analisi scorte di Magazzino. È possibile trasferire tali ordini nel modulo Gestione produzione per reparti.

Definizione delle procedure di immagazzinamento

In LN è possibile definire le procedure di immagazzinamento per determinare il modello in base al quale le merci in ingresso, immagazzinate e in uscita passano nel magazzino. Una procedura di immagazzinamento include varie fasi denominate attività che determinano la modalità di elaborazione degli ordini di magazzino e/o delle unità di gestione. Ogni attività viene eseguita mediante una specifica sessione LN.

Collegamento delle procedure di immagazzinamento alle merci in ingresso e in uscita

Si definisce, inizialmente, una procedura di immagazzinamento e la si collega a un determinato tipo di ordine di magazzino. Di conseguenza, la procedura di immagazzinamento diventa la procedura predefinita per gli ordini di magazzino ai quali è allocato il tipo di ordine e le merci vengono elaborate in base alla procedura dell'ordine nel quale sono elencate le merci.

Se le merci in ingresso e/o in uscita dal magazzino vengono elaborate mediante le unità di gestione, l'elaborazione avviene in base alla procedura di immagazzinamento degli ordini di magazzino nei quali sono elencate le merci contenute nell'unità di gestione.

È possibile rettificare la procedura predefinita dei singoli ordini e delle righe di questo tipo di ordine di magazzino. Se si rettifica la procedura predefinita di un singolo ordine di magazzino di questo tipo, la procedura rettificata si applica alle righe ordine di magazzino di ingresso e/o di uscita. È inoltre possibile

rettificare la procedura di immagazzinamento per una singola riga dell'ordine di ingresso o di uscita. Per ulteriori informazioni, vedere Modifica delle procedure di immagazzinamento.

Esecuzione manuale o automatica di attività

È possibile specificare se eseguire un'attività della procedura di immagazzinamento in modo manuale o automatico. L'esecuzione manuale implica che l'utente esegua l'attività utilizzando la relativa sessione. L'esecuzione automatica implica che l'attività venga svolta automaticamente al termine dell'attività precedente. Se, relativamente agli ordini di magazzino generati da ordini provenienti da altri package, la prima attività è automatica, tale attività viene eseguita nel momento in cui viene generato l'ordine di magazzino. Per informazioni su come definire una procedura di immagazzinamento e specificare se le attività della procedura vengono eseguite manualmente o automaticamente, vedere Definizione di una procedura di immagazzinamento.

Tuttavia, per attivare l'elaborazione degli ordini di magazzino per i quali la prima attività è impostata sull'elaborazione automatica e che sono stati creati manualmente o generati da Progetti e commesse, è necessario scegliere Elabora.

Il comando Elabora è disponibile nelle seguenti sessioni:

- Ordini di magazzino (whinh2100m000)
- Ordine di magazzino (whinh2100m100)
- Gestione magazzino - Pannello di controllo (whinh2300m000)
- Ordini di assemblaggio magazzino (whinh2101m000)
- Righe ordine di ingresso (whinh2110m000)
- Righe ordine di uscita (whinh2120m000)

Definizione di una procedura di immagazzinamento

Per definire una procedura di immagazzinamento, procedere come indicato di seguito:

Istruzione 1: Definizione della procedura

Nella sessione Procedure di immagazzinamento (whinh0105m000) è necessario definire il codice identificativo, la descrizione e il tipo di procedura di immagazzinamento. Sono disponibili i seguenti tipi di procedura di immagazzinamento:

- **Procedura ricevimento**
Questa procedura controlla il ricevimento delle merci.
- **Procedura ispezione**
La procedura di ispezione controlla l'ispezione delle merci ricevute nel magazzino.
- **Procedura uscita**
La procedura di uscita controlla il prelievo delle merci. Questa procedura può includere le ispezioni in uscita.
- **Procedura spedizione**
La procedura di spedizione controlla l'approntamento e la spedizione delle merci.

Istruzione 2: Aggiunta di attività alla procedura

Dopo aver creato una procedura di immagazzinamento, è necessario aggiungere le relative attività. Per aggiungere le attività, procedere come indicato di seguito:

1. Nel campo **Procedura di magazzino** della sessione Attività per Procedura (whinh0106m000), selezionare la procedura alla quale si desidera aggiungere le attività. Di conseguenza, in LN vengono visualizzate le attività disponibili relative al tipo di procedura di immagazzinamento selezionato. Se, ad esempio, nella sessione Procedure di immagazzinamento (whinh0105m000) si definisce una procedura di ricevimento e nella sessione Attività per Procedura (whinh0106m000) si seleziona la stessa procedura, in LN vengono visualizzate le attività di ricevimento disponibili. Per ulteriori informazioni, vedere Attività predefinite per procedura.
2. Per aggiungere un'attività alla procedura, selezionare la casella di controllo **Applicabile** situata accanto all'attività. Si noti che per la maggior parte delle procedure esistono poche attività obbligatorie, quali Ricevimento magazzino (whinh3512m000) in **Procedura ricevimento** o la sessione Generazione avviso di uscita (whinh4201m000) in **Procedura uscita**. Le attività obbligatorie sono preselezionate da LN e sono di sola lettura. Per ulteriori informazioni, vedere **Applicabile**.
3. Per specificare che l'attività aggiunta deve essere eseguita automaticamente, selezionare la casella di controllo **Automatico**. Se questa casella di controllo non viene selezionata, è necessario attivare manualmente l'attività.
4. Per le attività che comportano la stampa di documenti, ad esempio distinte di magazzinaggio o documenti di spedizione, selezionare nel campo **Periferica di output** una delle periferiche di output disponibili all'interno dell'organizzazione.

Istruzione 3: Collegamento di una procedura a Tipo ordine magazz.

Per collegare una procedura agli ordini di magazzino, nella sessione Tipi di ordine di magazzino (whinh0110m000), collegare la procedura di immagazzinamento a un tipo di ordine di magazzino. Di conseguenza, la procedura di immagazzinamento diventa la procedura predefinita per gli ordini di magazzino ai quali è associato il tipo di ordine.

Istruzione 4: Collegamento di Tipo ordine magazz. a Origine ordine

Per collegare il tipo di ordine di magazzino a un'origine ordine, è necessario utilizzare la sessione Tipi di ordine predefiniti per Origine (whinh0120m000). Di conseguenza, il tipo di ordine di magazzino, al quale è associata la procedura di immagazzinamento precedentemente allocata, diventa il tipo predefinito per gli ordini di magazzino generati da ordini alla cui origine è collegato tale tipo di ordine di magazzino.

Effetti sulle prestazioni

La scelta di mantenere nel sistema le attività correlate alle righe di un ordine di magazzino dopo la chiusura determina un aumento considerevole dei dati. Se non si desidera rimuovere gli ordini di magazzino con stato **Chiuso**, per ridurre il numero di record nel sistema è possibile rimuovere le attività correlate alle righe degli ordini chiusi. Per effettuare questa operazione, nella sessione Rimozione ordini di magazzino (whinh2250m000) selezionare la casella di controllo **Attività riga di ordini chiusi**. Per ulteriori informazioni, vedere Rimozione delle attività delle righe ordine di ordini chiusi.

Appendice A

Glossario

A

allocazione

Quantità di un articolo assegnata a un ordine specifico, ma non ancora inoltrata dal magazzino alla produzione.

attività

Fase della procedura di immagazzinamento. Un'attività corrisponde a una sessione del package Magazzino. L'attività di ingresso Generazione avviso di ingresso ad esempio viene eseguita utilizzando la sessione Generazione avviso di ingresso (whinh3201m000).

cellula di lavoro

Un volume di produzione composto da una o più stazioni di lavoro in una sequenza fissa.

Una cellula di lavoro viene utilizzata nella produzione ripetitiva per la produzione di un elemento ripetitivo.

centro di lavoro

Area di produzione specifica costituita da una o più persone e/o macchine con capacità identiche, che possono essere considerate come una singola unità ai fini della pianificazione dei fabbisogni di capacità e della programmazione dettagliata.

codice identificativo di configurazione

Numero di riferimento, ad esempio una riga di ordine di vendita o una riga di deliverable di progetto, utilizzato per la creazione di modelli di scostamento relativi a un articolo con codice identificativo di configurazione.

costo standard

Somma dei seguenti costi degli articoli calcolata in base al codice di calcolo dei costi standard:

- Costi del materiale
- Costi delle operazioni
- Ricarichi

I prezzi calcolati in base ad altri codici di simulazione dei prezzi sono prezzi simulati. Il costo standard viene utilizzato a scopo di simulazione e nelle transazioni in cui non è disponibile un prezzo effettivo.

Il costo standard è anche è un metodo di valorizzazione delle scorte utilizzato ai fini della contabilità.

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.

ingresso

Procedura che consente di depositare in magazzino le merci ricevute.

lotto

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

magazzino del reparto produzione

Magazzino in cui vengono conservate scorte intermedie per la fornitura dei centri di lavoro. Un magazzino del reparto produzione è collegato a una singola cellula di lavoro, a una linea di assemblaggio oppure a uno o più centri di lavoro. Un magazzino del reparto produzione può essere rifornito di merci tramite ordini di rifornimento o forniture di materiali basate su richiesta.

I metodi di fornitura dei materiali basati su richiesta sono i seguenti:

- **Controllato da ordine/Batch** (utilizzabile solo in Controllo assemblaggio)
- **Controllato da ordine/SILS** (utilizzabile solo in Controllo assemblaggio)
- **Controllato da ordine/Unico** (utilizzabile solo in Gestione produzione per reparti)
- **KANBAN.**
- **Punto ordine tempificato.**

Gli articoli conservati nel magazzino del reparto produzione non fanno parte dei semilavorati (WIP). Quando gli articoli escono dal magazzino del reparto produzione per essere utilizzati nella produzione, il relativo valore viene aggiunto ai semilavorati.

materiale

Set di materie prime, componenti e assemblati intermedi utilizzati per produrre un articolo. È inoltre possibile considerare come materiale un articolo di costo, ad esempio l'elettricità.

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**.

numero di serie

L'identificazione univoca di un singolo articolo fisico. LN utilizza una maschera per generare il numero di serie. Il numero di serie può essere costituito da più segmenti di dati che rappresentano, ad esempio, una data, informazioni sul modello e sul colore, un numero di sequenza e così via.

I numeri di serie possono essere generati per articoli e strumenti.

operazione

Serie di fasi di un ciclo di produzione eseguite in successione per la produzione di un articolo.

Durante un'operazione del ciclo di produzione vengono raccolti i seguenti dati:

- Attività, ad esempio troncatura.
- Macchina utilizzata per l'esecuzione dell'attività (facoltativo), ad esempio troncatrice.
- Luogo in cui l'attività viene eseguita (centro di lavoro), ad esempio falegnameria.
- Numero di impiegati necessari per l'esecuzione dell'attività.

Questi dati vengono utilizzati per determinare i lead time degli ordini, per pianificare gli ordini di produzione e per calcolare il costo standard.

ordine di magazzino

Ordine di gestione delle merci nel magazzino.

Un ordine di magazzino può essere uno dei tipi di transazione scorte indicato di seguito.

- **Ricevimento**
- **Prelievo**
- **Trasferimento**
- **Trasferimento semilavorati**

Ogni ordine ha un'origine e contiene tutte le informazioni necessarie per la gestione del magazzino. È possibile assegnare i lotti e/o le ubicazioni in base all'articolo (a lotti o non a lotti) e al magazzino (con o senza ubicazioni). L'ordine segue una procedura di immagazzinamento predefinita.

Nota

In Produzione un ordine di magazzino è definito anche ordine di immagazzinamento.

Sinonimo: ordine di magazzino

ordine di magazzino

Vedi: *ordine di magazzino* (pag. 41)

ordine di produzione

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

procedura di immagazzinamento

Procedura per la gestione degli ordini di magazzino e delle unità di gestione. Una procedura di immagazzinamento comprende varie fasi, denominate anche attività, eseguite per il ricevimento, il magazzinaggio, l'ispezione o il prelievo dell'ordine di magazzino o dell'unità di gestione. La procedura di immagazzinamento viene collegata a un tipo di ordine di magazzino che, a sua volta, viene allocato agli ordini di magazzino.

quantità pianificata input

Quantità da utilizzare come input di un'operazione per ottenere l'output richiesto, tenuto conto della quantità di scarto e della percentuale di resa nonché delle quantità riportate come completate e rifiutate.

La quantità pianificata input è la quantità di prodotti su cui si basano i calcoli dei materiali e delle ore.

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.

ricarico

Costi indiretti di un articolo, ad esempio costi generali, costi di immagazzinamento, costi di gestione, costi di manutenzione della macchina. I ricarichi possono essere definiti come percentuale o come importo fisso e possono contribuire a determinare i costi variabili e fissi.

scarico a consuntivo

Prelievo automatico di materiali dalle scorte oppure contabilizzazione delle ore impiegate per la produzione di un articolo in base all'utilizzo teorico e alla quantità dell'articolo riportata come completata.

scorte di reparto

Le scorte di materiale a basso costo presenti nella produzione per reparti che possono essere utilizzate per la produzione senza che sia necessario registrare separatamente ogni prelievo di materiale. Le scorte di reparto non vengono scaricate a consuntivo e non vengono incluse nei costi stimati.

scorte in ordine

Vedi: *scorte ordinate* (pag. 43)

scorte ordinate

Ricevimenti pianificati. Le scorte sono state ricevute e viene generato l'avviso di ingresso. L'avviso tuttavia non è ancora rilasciato. Questa quantità è inclusa nelle scorte economiche.

Sinonimo: scorte in ordine

sistema di fornitura

Sistema utilizzato per coordinare la fornitura tempestiva delle merci alle linee di produzione o assemblaggio.

In LN sono disponibili i seguenti sistemi di fornitura:

- **Punto ordine tempificato**
- **KANBAN**
- **Controllato da ordine/Batch**
- **Controllato da ordine/SILS**
- **Controllato da ordine/Unico**

sistema ordine

Parametro che consente di gestire le modalità di generazione degli ordini di produzione e acquisto consigliati.

Opzioni:

- **FAS** (Final Assembly Schedule)
- **SIC** (Statistical Inventory Control)
- **Pianificato** (pianificazione basata su programmazione e ordini)
- **Manuale** (riordino manuale)

tipo di ordine di magazzino

Il tipo di ordine di magazzino è identificato da un codice. La procedura di immagazzinamento predefinita collegata a un tipo di ordine di magazzino determina la modalità di elaborazione degli ordini di magazzino ai quali è stato allocato il tipo di ordine in oggetto. È tuttavia possibile modificare la procedura predefinita per elaborare singoli ordini di magazzino o singole righe di ordine.

transazione finanziaria (FITR)

Transazione creata per registrare un evento di tipo logistico in Contabilità. Dalla combinazione di un'origine transazione (TROR) e una transazione finanziaria (FITR) viene generato un tipo di documento di integrazione.

transazione scorte

Qualsiasi modifica apportata ai record delle scorte.

transazioni scorte pianificate

Modifiche previste nei livelli delle scorte determinate dagli ordini pianificati di articoli.

ubicazione

Area distinta del magazzino in cui vengono immagazzinate le merci.

Per gestire lo spazio disponibile e per individuare le merci immagazzinate, è possibile suddividere il magazzino in ubicazioni. È possibile applicare alle singole ubicazioni condizioni di magazzinaggio e blocchi.

uscita

Azione di recupero delle merci da un magazzino.

Indice

- allocazione**, 39
- attività**, 39
- Attività**
 - automatica o manuale, 37
 - prestazioni, 38
 - procedura, 37
 - procedura di immagazzinamento, 37
- Attrezzaggio**
 - scarico a consuntivo, 22
- Avvio diretto prelievo scorte, casella di controllo**, 17, 18
- Calcolo della quantità scaricata a consuntivo**, 25
- cellula di lavoro**, 39
- centro di lavoro**, 39
- codice identificativo di configurazione**, 39
- costo standard**, 40
- Definizione**
 - procedure di immagazzinamento, 36
- Determinazione dei costi effettivi**
 - scarico a consuntivo, 29
- distinta base (BOM)**, 40
- Elaborazione automatica**
 - prelievo di materiale, 18
- ingresso**, 40
- Integrazione**
 - SFC con Magazzino, 35
- lotto**, 40
- magazzino del reparto produzione**, 40
- Magazzino**
 - integrazione con SFC, 35
 - reparto produzione, 31
- materiale**, 40
- Materiale**
 - Prelievo, 7, 12, 15
- Materiali scaricati a consuntivo**
 - elaborazione, 25
- menu appropriato**, 41
- numero di serie**, 41
- operazione**, 41
- ordine di magazzino**, 41
- ordine di produzione**, 42
- Ordini di magazzino per produzione**
 - produzione, 8
- Panoramica**
 - prelievo di materiale, 7
- Prelievo di materiale**
 - elaborazione automatica, 18
 - parametri, 15
 - procedura, 17, 18
 - quantità, 12, 15
- prelievo di materiale**
 - Strategie, 11
- Prelievo di materiali**
 - strategie, 11
- Prelievo manuale, casella di controllo**, 12, 15
- Prelievo**
 - materiale, 7
- Procedura**
 - attività, 37
- procedura di immagazzinamento**, 42
- Procedura di immagazzinamento**
 - attività, 37
 - definizione, 37
 - prestazioni, 38
- Procedura relativa allo scarico a consuntivo**, 24
- Procedure di immagazzinamento**
 - definizione, 36
- Processo**
 - materiali scaricati a consuntivo, 25
- Produzione**
 - ordini di magazzino per produzione, 8
- quantità pianificata input**, 42
- quantità stimata**, 42
- Reparto produzione**

magazzino, 31

ricarico, 42

Rilascio di materiale

- rilascio di materiale, 17, 18

scarico a consuntivo, 42

Scarico a consuntivo, 21

- calcolo della quantità, 25
- determinazione dei costi effettivi, 29
- esempio, 21
- impostazione, 22
- prelievo di materiali dal magazzino, 26

scorte di reparto, 42

scorte in ordine, 43

scorte ordinate, 43

SFC

- integrazione con Magazzino, 35

sistema di fornitura, 43

sistema ordine, 43

tipo di ordine di magazzino, 43

transazione finanziaria (FTR), 43

transazione scorte, 43

transazioni scorte pianificate, 44

ubicazione, 44

uscita, 44
