



Infor LN Pianificazione aziendale

Guida utente per ATP e CTP

© Copyright 2021 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 cpatpctpug (U8731)

Rilascio 10.7 (10.7)

Data di pubblicazione 8 agosto 2022

Sommario

Informazioni sul documento

Capitolo 1 Introduzione	7
ATP (Available-to-Promise) e CPT (Capable-to-Promise).....	7
Introduzione.....	7
Parametri.....	8
Capitolo 2 Verifiche ATP e CTP	9
Tipi di verifiche ATP e CTP.....	9
Verifica ATP standard.....	10
Attivazione della verifica ATP standard.....	11
CTP per componente.....	11
CTP capacità.....	14
CTP per famiglia.....	15
Utilizzo del CTP per famiglia.....	16
ATP per canale.....	17
Capitolo 3 Algoritmi	21
Calcolo dell'intervallo temporale di CTP per componente e CTP per capacità.....	21
Verifica CTP basata sugli ordini.....	22
Articoli standard.....	22
Articoli generici.....	22
Articoli personalizzati.....	23
Verifica CTP basata sul piano principale.....	24
Riserve CTP per capacità.....	27
Riserva CTP per capacità.....	27
Calcolo.....	27
Riserve CTP per componente.....	28
Riserva CTP per componente.....	28
Calcolo.....	29
ATP per famiglia.....	29

ATP per canale.....	30
Capitolo 4 Gestione ATP.....	33
Dove disponibile.....	33
Articoli/gruppi di pianificazione considerati.....	33
Quando disponibile.....	37
Accettazione della verifica Quando disponibile.....	37
Quando disponibile.....	38
Accettazione della verifica magazzino fisso.....	39
Mostra dettagli CTP.....	40
Esempio di Panoramica CPT (Capable-to-Promise):.....	40
Gestione ATP da una riga di ordine di vendita.....	43
Gestione ATP da una riga di offerta di vendita.....	43
Appendice A Glossario.....	45

Indice

Informazioni sul documento

Questo documento contiene una panoramica sulle possibilità ATP (Available-to-Promise) e CTP (Capable-to-Promise) in Pianificazione aziendale. Vengono descritte le opzioni e le condizioni che rendono possibile l'uso di tali verifiche delle risorse.

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.

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.

ATP (Available-to-Promise) e CPT (Capable-to-Promise)

Introduzione

LN offre potenti funzionalità per la gestione delle promesse. Di seguito sono riportati i concetti chiave della gestione delle promesse:

- Per ATP di un articolo si intende la quantità che è disponibile per la vendita, sia immediatamente, sia in uno specifico momento in futuro.
- La quantità CTP (Capable-to-promise) è invece la quantità che è disponibile in aggiunta all'ATP, in base alla capacità produttiva residua dell'impianto.

Il supporto delle funzionalità ATP (Available-to-Promise) e CTP (Capable-to-Promise) è essenziale per garantire una procedura di accettazione degli ordini affidabile. Per evitare promesse in eccesso ai clienti, è possibile che LN debba verificare le scorte di prodotti finiti disponibili, gli assemblati intermedi e i componenti disponibili e la capacità produttiva disponibile.

È possibile utilizzare le verifiche ATP come indicato di seguito:

- **In linea**
L'addetto alle vendite esegue una verifica ATP per un ordine di vendita durante la procedura di immissione dell'ordine di vendita o la procedura di immissione dell'offerta di vendita.
- **Non in linea**
Il cliente non riceve immediatamente una data di consegna dall'addetto alle vendite. Viene invece attribuita una priorità a più ordini e le date vengono promesse in un momento successivo.

Per gestire entrambe le situazioni, la sessione Gestione ATP (cprpp4800m000) può essere utilizzata come sessione separata durante l'immissione dell'ordine di vendita, anche in modalità non in linea.

Parametri

I parametri riportati di seguito, che è possibile specificare nella sessione Parametri pianificazione (cprpd0100m000), stabiliscono la modalità di esecuzione delle verifiche ATP e CTP.

- **Aggiornamento in linea ATP in EP**

Se la casella di controllo è selezionata, ogni volta che si salva una riga di ordine di vendita, LN aggiorna immediatamente le riserve per l'ordine di vendita e le riserve CTP nel package Pianificazione aziendale e ricalcola le quantità ATP. Di conseguenza, la riga di ordine di vendita successiva viene verificata rispetto a quantità ATP aggiornate. Questo impedisce all'addetto alle vendite di promettere le stesse quantità ATP del prodotto a clienti diversi.

- **Verifica CTP per vendite**

Se la casella di controllo è selezionata, e si inserisce la quantità ordinata in una riga di ordine di vendita, viene eseguita una verifica ATP automatica. Se la quantità della riga di ordine di vendita è superiore alla quantità ATP cumulativa, viene visualizzata una schermata che include un'opzione Gestione ATP (cprrp4800m000). Se si salva una riga di ordine di vendita e la quantità ordinata è superiore all'ATP cumulativo, la riga viene bloccata. Non è possibile salvare la riga dell'ordine di vendita se la quantità ordinata è eccessiva.

Tipi di verifiche ATP e CTP

LN consente di utilizzare una serie di tecniche per la garanzia degli ordini, dall'ATP dell'articolo standard a tecniche CTP avanzate.

Nota

Se si utilizza CPQ Configurator per la configurazione dell'articolo, è necessario utilizzare le sessioni Pianificazione - Distinta base generica (cprpd3140m000) e Pianificazione - Ciclo di produzione generico (cprpd3150m000) per generare una distinta base generica e un ciclo di produzione generico per consentire l'esecuzione di tali verifiche.

Verifica ATP standard

Un piano principale articolo contiene le informazioni sulla verifica ATP (Available-to-Promise). L'ATP rappresenta la differenza tra la fornitura pianificata e la domanda effettiva. È possibile utilizzare le informazioni dell'ATP per determinare la quantità ancora vendibile ai clienti.

Verifiche CTP estese

Il CTP per componente e il CTP per capacità rappresentano estensioni dell'ATP standard e vengono utilizzati per determinare il numero di articoli che è possibile produrre in aggiunta alla pianificazione della produzione esistente.

CTP per famiglia

Per la pianificazione più a lungo termine, non sempre risulta utile lavorare con informazioni su ATP e CTP dettagliate. In LN è possibile reindirizzare le verifiche ATP e le verifiche CTP estese a un livello più alto di famiglia di prodotti. Le verifiche ATP per canale vengono sempre eseguite a livello di articolo.

ATP per canale

Se si gestiscono piani principali dei canali, è possibile limitare il volume consentito consegnato a ogni canale. In LN la verifica ATP per canale viene utilizzata per determinare la quantità ancora vendibile in un determinato canale.

Verifica ATP standard

Il modo più diretto per verificare la quantità ATP di un articolo ordinato è verificare le scorte libere previste dell'articolo nella stessa riga dell'ordine di vendita.

LN calcola una quantità ATP cumulativo per il prodotto finito che tiene conto di tutte le transazioni di domanda effettiva e fornitura (pianificata) future. La verifica ATP alla data (t) viene eseguita rispetto all'ATP cumulativo al giorno (t). L'ATP cumulativo sono le scorte libere previste.

LN calcola l'ATP cumulativo come illustrato di seguito:

Scorte previste (t) = scorte + fornitura effettiva e pianificata fino a (t)
- domanda effettiva e pianificata (t)

Nota

Se è attiva la funzionalità multisito, la verifica ATP standard viene eseguita per gruppo di pianificazione.

Esempio

ATP cumulativo (t) = il valore inferiore di:

- Scorte previste (t) e
- ATP cumulativo (t + 1)

Nota (t + 1) indica il giorno dopo il giorno t

Esempio

L'ATP cumulativo ha una crescita costante: se l'ATP cumulativo al giorno t è 10 pezzi, sarà 10 o più al giorno t+1.

La previsione di domanda non consumata non fa parte dell'ATP cumulativo. Pertanto, l'ATP è costituito da fornitura (pianificata) per previsione di domanda non consumata.

La quantità ATP cumulativo viene visualizzata nelle seguenti sessioni:

- **Piano principale articolo (cprmp2101m000)**
Solo per articoli con un piano principale
- **Piano ordini per articolo (cprrp0520m000)**
Per articoli senza un piano principale

Attivazione della verifica ATP standard

Per attivare la verifica ATP standard, effettuare le seguenti operazioni nella sessione Articoli - Pianificazione (cprpd1100m000):

- Selezionare la casella di controllo **Aggiornamento in linea ATP in EP** per attivare gli aggiornamenti in linea dopo l'immissione dell'ordine di vendita.
- Impostare il campo **Orizzonte CTP** su un valore maggiore di zero. LN presume che dopo l'orizzonte CTP sia disponibile una fornitura infinita. Verranno pertanto verificati solo gli ordini con una data di consegna anteriore all'orizzonte CTP.

Nota

L'orizzonte CTP è espresso in giorni lavorativi.

CTP per componente

Nella verifica CTP per componente di un articolo, LN verifica se la quantità dei componenti dell'articolo disponibili è sufficiente per la produzione dell'articolo.

Di norma, la verifica CTP per componente viene eseguita nei casi riportati di seguito:

- Viene verificato l'ATP per articolo.
- Il valore ATP per articolo non è sufficiente per soddisfare la domanda.
- Vengono attivate le verifiche CTP per componente relative all'articolo interessato. Vedere la sessione Articoli - Pianificazione (cprpd1100m000).

La verifica CTP per componente viene eseguita sulla distinta base (BOM), sulla distinta materiali critici (BCM) o sulla BOM generica degli articoli, qualora questi siano personalizzati. In tutti i casi, è necessario selezionare la casella di controllo **Critico in CTP** della sessione Articoli - Pianificazione (cprpd1100m000) per gli articoli componenti che è necessario vengano presi in considerazione da LN durante la verifica CTP per componente, in modo che LN possa riconoscerli come critici in CTP.

Per ogni componente critico CTP, LN esegue una verifica CTP completa. Tale verifica è costituita da diversi tipi di verifica ATP e CTP, in base ai parametri impostati nella sessione Articoli - Pianificazione (cprpd1100m000). Questo può comportare una verifica per componente a più livelli, in cui LN esegue verifiche anche per i componenti di livello inferiore.

Nota

La verifica CTP per componente ignora le specifiche, indipendentemente dal valore del campo **Eredita pegging domanda** della sessione Produzione per reparti - Elenco materiali (tibom3610m000) o del campo **Eredita pegging domanda** della sessione Distinta base (tibom1110m000), se il parametro **Produzione per reparti per Sito** della sessione Componenti software implementati (tccom0100s000) è impostato su **Non attivo**.

LN presuppone semplicemente che tutta la quantità ATP dei componenti sia disponibile.

Esempio

Vengono prodotti 4 articoli: A, B, C e D.

- D è un componente critico di C
- C è un componente critico di B
- B è un componente critico di A



Nella sessione Articoli - Pianificazione (cprpd1100m000) è stata selezionata la casella di controllo **CTP per componente** per tutti gli articoli, nonché la casella di controllo **Critico in CTP** per gli articoli B, C e D. Non è stata selezionata la casella di controllo **CTP per capacità**, **ATP per canale** o **CTP per famiglia**.

LN avvia una verifica CTP per l'articolo A con una verifica ATP standard. Se l'ATP per l'articolo A non è sufficiente, LN esegue una verifica CTP completa a più livelli per l'articolo B. Questa comporta la verifica dei dati riportati di seguito:

- ATP per l'articolo D
- ATP per l'articolo C, oltre al volume che è possibile produrre in base all'ATP per l'articolo D
- ATP per l'articolo B, oltre al volume che è possibile produrre in base all'ATP per l'articolo C

Data di fabbisogno del componente

Se si esegue una verifica CTP per componente, LN calcola la data di fabbisogno del componente in base alla data di fabbisogno dell'articolo principale. La differenza tra la data di fabbisogno dell'articolo principale e quella del componente è l'intervallo lead time.

LN pianifica l'intervallo in base al calendario applicabile e al tipo di disponibilità definito nella sessione Parametri pianificazione (cprpd0100m000). Influisce sul bilanciamento dell'intervallo lead time anche il valore del campo **Intervallo temporale CTP per componente** della sessione Parametri pianificazione (cprpd0100m000).

Utilizzo dell'elenco materiali di Produzione per reparti

- Se la verifica CTP per componente è basata sulla distinta base di Produzione per reparti, LN calcola la data di fabbisogno del componente utilizzando i dati presenti nelle sessioni

Produzione per reparti - Elenco materiali (tibom3610m000) e Articolo - Produzione (tiipd0101m000).

- Se nella sessione Produzione per reparti - Elenco materiali (tibom3610m000) è selezionata la casella di controllo **Specifica intervallo lead time materiale** per la combinazione specifica di prodotto e sito, il valore di questo campo viene utilizzato come intervallo lead time.
- Se nella sessione Produzione per reparti - Elenco materiali (tibom3610m000) la casella di controllo **Specifica intervallo lead time materiale** è deselezionata, il lead time ordine del prodotto viene utilizzato come intervallo lead time. Un intervallo lead time dell'articolo viene definito nel campo **Unità lead time ordini** della sessione Articolo - Produzione (tiipd0101m000).

Utilizzo della distinta base (precedente)

- Se la verifica CTP per componente è basata sulla distinta base, LN calcola la data di fabbisogno del componente utilizzando i dati presenti nelle sessioni Distinta base (tibom1110m000) e Articolo - Produzione (tiipd0101m000).
- Se nella sessione Distinta base (tibom1110m000) è selezionata la casella di controllo **Specifica intervallo lead time materiale**, LN utilizza come intervallo lead time il valore del campo **Intervallo lead time** di tale sessione.
- Se nella sessione Distinta base (tibom1110m000) la casella di controllo **Specifica intervallo lead time materiale** è deselezionata, LN utilizza come intervallo lead time il lead time ordine dell'articolo principale. Un intervallo lead time dell'articolo viene definito nel campo **Unità lead time ordini** della sessione Articolo - Produzione (tiipd0101m000).

Utilizzo della distinta materiali critici (BCM)

Se la verifica CTP per componente è basata sulla distinta materiali critici, LN calcola la data di fabbisogno del componente utilizzando i dati presenti nella sessione Distinta materiali critici (cprpd3120m000).

Se la casella di controllo della sessione Distinte base generiche (tipcf3110m000) è selezionata, LN utilizza il valore del campo **Intervallo lead time** della sessione Distinta materiali critici (cprpd3120m000).

Utilizzo della distinta materiali critici (precedente)

Se la verifica CTP per componente è basata sulla distinta materiali critici, LN calcola la data di fabbisogno del componente utilizzando i dati presenti nella sessione Distinta materiali critici (cprpd3120m000).

Se la casella di controllo della sessione Distinta base (tibom1110m000) è selezionata, LN utilizza il valore del campo **Intervallo lead time** della sessione Distinta materiali critici (cprpd3120m000).

Impostazione delle verifiche CTP per componente

Impostazione dell'articolo principale

- Se viene selezionata la casella di controllo **CTP per componente** della sessione Articoli - Pianificazione (cprpd1100m000) per un determinato articolo, è possibile eseguire le verifiche CTP per componente dell'articolo corrispondente.
- Deselezionare la casella di controllo **Componente** della sessione Gestione ATP (cprrp4800m000) per disabilitare le verifiche CTP per componente dell'articolo.

Nota

È possibile utilizzare le verifiche CTP per componente anche nei casi di configurazione per ordine.

Impostazione dei componenti

Nella sessione Articoli - Pianificazione (cprpd1100m000) selezionare la casella di controllo **Critico in CTP** per tutti i componenti da verificare.

- Specificare un intervallo lead time in uno dei seguenti modi:
 - Nella sessione Distinta base (tibom1110m000) selezionare la casella di controllo **Specifica intervallo lead time materiale** e immettere l'intervallo desiderato nel campo **Intervallo lead time**. Se un articolo viene utilizzato come componente per più articoli principali, è necessario specificare l'intervallo lead time in tutte le distinte base in cui è riportato il componente.
 - Deselezionare la casella di controllo **Specifica intervallo lead time materiale** nella sessione Produzione per reparti - Elenco materiali (tibom3610m000). Nella sessione Articolo - Produzione (tiipd0101m000) immettere l'intervallo lead time nel campo **Unità lead time ordini**. Se l'articolo viene utilizzato come componente per più articoli principali, LN usa questo valore per i calcoli CTP relativi a ciascun articolo finale.

Nota

Se si utilizza DEM Content Pack con Infor LN, valutare l'opportunità di eseguire la procedura guidata di MPL1110 (Pianificazione ATP e/o CTP cumulativi) per la configurazione di ATP e CTP. È possibile eseguire questa procedura guidata predefinita dalla sessione Procedure guidate per Modello progetto (tgwzr4502m000) dopo aver specificato il modello di funzione aziendale per la società.

CTP capacità

Il CTP per capacità offre informazioni sulla capacità della risorsa disponibile. Tali informazioni possono essere utilizzate per la gestione delle promesse.

Il CTP per capacità può essere espresso in due modalità:

- CTP per capacità di una risorsa: la capacità residua di una risorsa ancora disponibile per la produzione aggiuntiva entro la scadenza di un determinato periodo del piano.
- CTP per capacità di un articolo del piano: la quantità dell'articolo che può essere prodotta in base al CTP per capacità di una risorsa o di tutte le risorse critiche in CTP.

La verifica CTP per capacità si basa sul CTP per capacità di un set di risorse critiche. Quando si riceve un ordine del cliente, è possibile effettuare una verifica CTP per disponibilità delle risorse.

Di norma, la verifica CTP per capacità viene eseguita nei casi riportati di seguito:

- Viene verificato l'ATP per articolo.
- L'ATP per articolo non è sufficiente per soddisfare la domanda.
- Vengono abilitate le verifiche CTP per capacità relative all'articolo interessato: nella sessione Articoli - Pianificazione (cprpd1100m000) è stata selezionata la casella di controllo **CTP per capacità**.

Nota

Una verifica CTP completa a più livelli implica anche verifiche CTP per capacità a livelli inferiori (componente). Questo dipende dall'eventuale selezione della casella di controllo **Critico in CTP** della sessione Articoli - Pianificazione (cprpd1100m000) per l'articolo (componente) interessato.

Nota

Per eseguire una verifica CTP per capacità, non è necessario che all'articolo sia associato un piano principale articolo. Tuttavia, vengono considerate solo le risorse alle quali è associato un piano principale risorsa.

Impostazione delle verifiche CTP per capacità

Per impostare le verifiche CTP per capacità, eseguire le operazioni riportate di seguito:

- Selezionare la casella di controllo **CTP per capacità** della sessione Articoli - Pianificazione (cprpd1100m000) per l'articolo interessato.
- Selezionare la casella di controllo **Critico in CTP** della sessione Risorse (cprpd2100m000) per le risorse presenti nella distinta capacità critiche (BCC) che si desidera vengano prese in considerazione da LN ai fini delle verifiche CTP per capacità.

Per disabilitare la verifica CTP per capacità durante l'esecuzione di una determinata verifica, deselezionare la casella di controllo **Capacità** della sessione Gestione ATP (cprpd4800m000).

CTP per famiglia

È possibile eseguire una verifica CTP per singoli articoli oppure eseguirla per famiglia di prodotti. È infatti possibile trasferire la verifica CTP per un articolo a qualsiasi altro articolo.

Data corrente (A):	12 maggio
Inizio dell'orizzonte CTP per famiglia:	25 giorni
Data corrente + 25 giorni (B):	6 giugno
Inizio dell'orizzonte CTP per famiglia (C):	14 giugno

Nei periodi 2, 3, 4 e 5 le verifiche CTP vengono eseguite a livello di articolo. A partire dal periodo 6, la verifica CTP viene eseguita a livello di famiglia di prodotti.

Il termine dell'orizzonte CTP per famiglia coincide con il [barriera temporale CTP](#).

Se per un articolo del piano vengono abilitate le verifiche CTP per famiglia, qualsiasi verifica CTP per l'articolo nell'orizzonte CTP per famiglia viene reindirizzata nel campo **Famiglia di articoli**.

Nota

Nel campo **Famiglia di articoli** è possibile inserire qualsiasi articolo del piano, anche non di tipo **Famiglia**.

È possibile trasferire nuovamente la verifica CTP a un'altra famiglia di prodotti. Questo dipende dai relativi parametri CTP. In altri termini: è possibile che la procedura richieda più operazioni prima di individuare l'articolo sul quale viene effettuata la verifica.

Se viene applicato il CTP per famiglia, le verifiche indicate di seguito vengono reindirizzate a livello di famiglia:

- Verifica ATP standard
- Verifica CTP per componente
- Verifica CTP per capacità
- Verifica ATP per canale

Nota

Le [verifiche ATP per canale](#) non vengono reindirizzate a un livello superiore della famiglia, ma vengono condotte sempre a livello dell'articolo stesso.

Per disabilitare la verifica CTP per famiglia per questa sessione, deselezionare la casella di controllo **Famiglia** della sessione Gestione ATP (cprp4800m000).

ATP per canale

È possibile utilizzare l'[ATP per canale](#) al fine di limitare il volume di vendita di un articolo relativo a un determinato canale.

Questa funzione ha due scopi:

- Garantire ai clienti principali almeno la consegna di un determinato quantitativo, limitando la domanda consentita di altri canali.
- Garantire che la quantità assegnata ad alcuni canali non superi la quantità massima specificata.

Nota

- Se è attiva la funzionalità multisito, le verifiche vengono eseguite per gruppo di pianificazione.
- Se si utilizzano i canali principalmente per l'ATP per canale, non è necessario raggruppare tutti i clienti in base ai canali. È necessario raggruppare in un canale solo i clienti per i quali si desidera limitare il volume massimo di vendita.
- Se si utilizza DEM Content Pack con Infor LN, valutare l'opportunità di eseguire la procedura guidata di MPL1210 (Previsione per Articolo del piano/Canale distrib.) per la configurazione dell'ATP per canale. È possibile eseguire questa procedura guidata predefinita dalla sessione Procedure guidate per Modello progetto (tgwzr4502m000) dopo aver specificato il modello di funzione aziendale per la società.

- **Dati necessari**

Per utilizzare l'ATP, è necessario fornire i dati riportati di seguito:

- La durata del periodo ATP nella sessione Articolo del piano - Canali (cpdsp5100m000).
- La domanda consentita nella sessione Piano principale canale (cpdsp5130m000).

Di norma, un periodo ATP per canale include numerosi periodi del piano. La domanda consentita viene specificata per periodo del piano. L'ATP per canale è basato sul valore totale della domanda consentita di un periodo ATP per canale. Per ulteriori informazioni, vedere Periodi ATP per canale.

- **Verifiche ATP per canale**

Durante una verifica CTP per articolo, LN esegue anche una verifica ATP per canale. In questo caso, la quantità che è possibile promettere a un cliente è la quantità minore tra quelle riportate di seguito:

- Risultato della verifica CTP normale
- Risultato della verifica ATP per canale

Le verifiche ATP per canale vengono eseguite per gli articoli per i quali nella sessione Articoli - Pianificazione (cprpd1100m000) è stata selezionata la casella di controllo **ATP per canale**. La sessione Gestione ATP (cprrp4800m000) consente di disabilitare temporaneamente la verifica ATP per canale.

- **Aggiornamento ATP per canale**

Esistono due modi per aggiornare l'ATP per canale:

- Non in linea: l'ATP per canale viene ricalcolato quando LN aggiorna il piano principale del canale.
- In linea: LN aggiorna automaticamente l'ATP per canale appena viene accettato un ordine cliente. Vedere Aggiornamento ATP in linea.

Importante!

Se la casella di controllo **Programma consegne basato su calendario magazzino** della sessione Parametri pianificazione (cprpd0100m000) è selezionata, le verifiche ATP per canale possono fornire risultati non corretti.

Una quantità di ATP per canale è valida soltanto per un periodo specifico. LN non può trasferire l'ATP per canale non consumato al periodo successivo. Se si seleziona la casella di controllo **Programma consegne basato su calendario magazzino**, LN può spostare la data di consegna pianificata in un periodo futuro in cui l'ATP per canale non è sufficiente.

Calcolo dell'intervallo temporale di CTP per componente e CTP per capacità

Se per un articolo finale si utilizza il CTP per componente o il CTP per capacità, Pianificazione aziendale esegue un calcolo basato su un intervallo temporale in base al valore del campo **Intervallo temporale CTP per componente** della sessione Parametri pianificazione (cprpd0100m000). Pertanto, se il valore di questo parametro è un giorno, Pianificazione aziendale esegue la verifica ATP ogni giorno lavorativo successivo.

Se l'ATP dell'articolo finale nel primo intervallo temporale è insufficiente per coprire l'intera quantità della domanda, Pianificazione aziendale esegue una verifica CTP per componente e una verifica CTP per capacità (se sono selezionate entrambe) per tale intervallo temporale.

Sono disponibili due metodi per calcolare il CTP per componente e il CTP per capacità: basato sugli ordini e basato sul piano principale.

Il metodo di calcolo è determinato dai seguenti fattori:

- Se l'orizzonte ordini rientra in quello dell'articolo finale, ovvero è nell'immediato futuro, il calcolo è basato sugli ordini.
- Se l'orizzonte ordini è compreso tra l'orizzonte ordini e l'orizzonte pianificazione dell'articolo finale, il calcolo è basato sul piano principale.

Nota

Gli orizzonti temporali dell'articolo finale determinano se Pianificazione aziendale utilizza la verifica CTP basata sugli ordini oppure la verifica CTP basata sul piano principale per l'intera struttura di prodotto (articolo finale e componenti).

Una parte della verifica CTP non può essere basata sugli ordini se un'altra parte è basata sul piano principale, anche se, ad esempio, uno dei componenti ha un orizzonte ordini più breve di quello dell'articolo finale.

Verifica CTP basata sugli ordini

Articoli standard

Per calcolare la data alla quale sono richiesti gli articoli, LN recupera gli intervalli lead time nel modo indicato di seguito:

- La distinta base definisce l'intervallo lead time relativo ai componenti. Oltre che da questo valore, l'intervallo del componente è determinato anche da tempo di immagazzinamento merci, tempo di approntamento merci, tempo di sicurezza e lead time aggiuntivo.
- Per calcolare l'intervallo lead time per la capacità, LN moltiplica i tempi di esecuzione del ciclo di produzione e la quantità richiesta.

Una volta stabilita la data del fabbisogno, il CTP per componente viene calcolato in linea per ogni intervallo temporale, come indicato nel campo **Intervallo temporale CTP per componente** della sessione Parametri pianificazione (cprpd0100m000).

Tuttavia, il CTP per capacità deriva dal piano principale della risorsa, che è basato sugli intervalli temporali del periodo del piano, definiti nella sessione Scenario - Periodi (cprpd4120m000). Di conseguenza, l'intervallo lead time per capacità determina una data di fabbisogno che cadrà in un intervallo temporale del piano principale della risorsa. Viene quindi considerata la capacità disponibile di tale intervallo temporale.

Nota

È possibile specificare materiali critici selezionando la casella di controllo **Critico in CTP** nella sessione Articoli - Pianificazione (cprpd1100m000).

In una distinta base multilivello, è possibile indicare che solo i componenti di livello inferiore sono critici in CTP. Non è necessario selezionare gli assemblati intermedi come critici.

Se per gli assemblati intermedi nella sessione Articoli - Pianificazione (cprpd1100m000) è selezionata solo la casella di controllo **CTP per componente**, la verifica CTP non ne calcolerà la disponibilità. Le verifiche CTP si limiteranno a determinare solo un intervallo lead time per questi articoli in base alle informazioni della distinta base. Successivamente, la verifica CTP esploderà i componenti critici e verificherà la disponibilità dei componenti. Questa procedura consente di verificare i materiali critici nell'intera struttura prodotto.

Gli stessi concetti sono applicabili per le capacità. Se nella sessione Risorse (cprpd2100m000) è selezionata la casella di controllo **Critico in CTP** e nella sessione Articoli - Pianificazione (cprpd1100m000) è selezionata la casella di controllo **CTP per capacità**, la disponibilità della risorsa verrà verificata durante il CTP. Questa procedura consente di verificare le risorse critiche nell'intera struttura prodotto.

Articoli generici

In caso di articoli generici, è necessario verificare materiali e capacità in base alle opzioni scelte nella variante di prodotto. Innanzitutto, l'utente configura la variante di prodotto, ad esempio, nell'ordine di

vendita. Quando l'utente immette la quantità ordinata, viene verificato il CTP per la specifica configurazione.

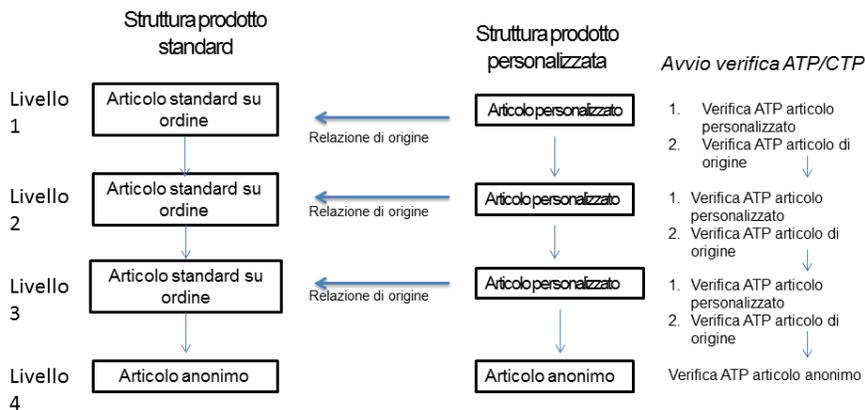
La distinta base generica viene pertanto confrontata con le opzioni scelte, per trovare i materiali e le capacità appropriati. Questa operazione viene eseguita in linea.

La distinta base generica viene esplosa, tenendo conto di tutti i vincoli, con un'operazione identica a quella che viene eseguita quando si crea una struttura di prodotto personalizzata per l'articolo generico. Tuttavia, questa esplosione è solo una simulazione che serve a calcolare il CTP corretto. Il risultato di questa esplosione non viene memorizzato.

L'intervallo lead time è determinato con una procedura analoga a quella utilizzata per gli articoli standard. Tuttavia, per determinare la data del fabbisogno dei componenti, anziché utilizzare l'intervallo lead time della distinta base, viene utilizzato l'intervallo lead time della distinta base generica. Oltre che da questo valore, l'intervallo del componente è determinato anche da tempo di immagazzinamento merci, tempo di approntamento merci, tempo di sicurezza e lead time aggiuntivo.

Articoli personalizzati

Nel caso di articoli personalizzati, ATP e CTP per componente vengono eseguiti dapprima per gli articoli personalizzati e successivamente per l'articolo di derivazione, come illustrato nella figura seguente:



L'ATP degli articoli di produzione standard su ordine (STO) non include l'ATP dei relativi articoli personalizzati. Pertanto, se un articolo di produzione standard su ordine A ha una relazione con cinque diversi articoli personalizzati, l'ATP di tutti questi articoli personalizzati viene sottratto dall'ATP dell'articolo A.

Questo risultato è logico, poiché quando viene verificato l'ATP per uno degli articoli personalizzati, l'ATP non può ovviamente consumare l'ATP di qualsiasi altro articolo personalizzato. L'ATP può consumare solo il proprio ATP e l'ATP dell'articolo di derivazione.

L'ATP dell'articolo di derivazione (A) è basato sulle transazioni stesse dell'articolo e sulle scorte disponibili. Il piano ordini per articolo di questo tipo di articolo consente di passare dalle transazioni dell'articolo alle transazioni dell'articolo di derivazione e viceversa, inclusi tutti gli articoli personalizzati.

Entrambe le opzioni forniscono l'ATP per l'articolo di derivazione che viene verificato per gli articoli personalizzati.

Nota

Questo concetto di verifica ATP/CTP per articoli personalizzati e articolo di derivazione è valido anche per gli articoli personalizzati derivati da un articolo generico.

Verifica CTP basata sul piano principale

Nella verifica CTP basata sul piano principale non viene fatta distinzione tra articoli standard e articoli generici. La verifica CTP basata sul piano principale viene eseguita tra l'orizzonte ordini e l'orizzonte pianificazione dell'articolo finale. Per trovare i componenti che sono critici in CTP viene utilizzata la distinta dei materiali critici.

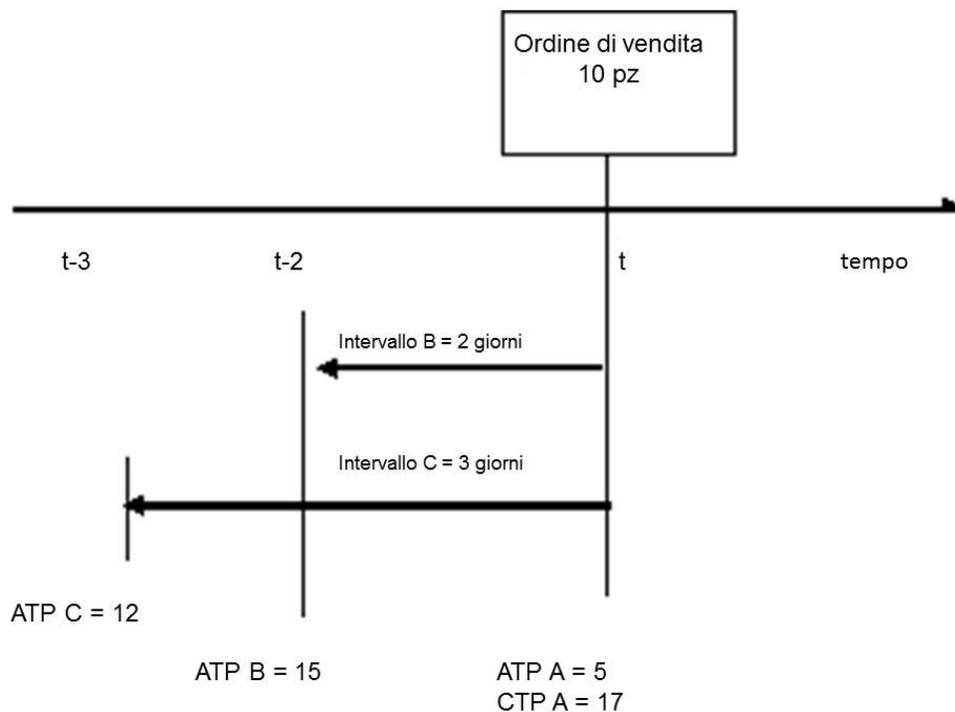
LN tiene conto della quantità richiesta e dell'intervallo lead time definiti nella distinta dei materiali critici (BCM) durante l'aggiunta dell'ATP del componente all'ATP dell'articolo finale.

Nota

Si noti che il valore dell'intervallo lead time include tempo di immagazzinamento merci, tempo di approntamento merci, tempo di sicurezza e lead time aggiuntivo. Pertanto, a differenza dell'intervallo basato sugli ordini, questi lead time non vengono aggiunti separatamente quando viene determinato l'intervallo del componente nell'orizzonte basato sul piano principale.

La quantità CTP per componente deriva dal piano principale dell'articolo ed è pertanto verificata in base agli intervalli temporali del periodo del piano, definiti nella sessione Scenario - Periodi (cprpd4120m000). Ne consegue che durante la verifica viene considerato il CTP per componente cumulativo di ogni periodo del piano successivo.

Il CTP per componente aumenta l'ATP con la quantità che è possibile produrre alla data t, in base all'ATP del componente:



Esempio

Si consideri ad esempio un ordine di vendita per l'articolo A accettato alla data t.

L'articolo A dispone dei materiali critici B e C. L'ordine di produzione A richiede tre giorni e necessita subito dell'articolo C. Il materiale B è richiesto un giorno dopo, pertanto la distinta materiali critici presenta un intervallo di due giorni per il materiale B e di tre giorni per il materiale C.

L'ordine di vendita è di 10 pezzi, l'ATP dell'articolo A alla data t è cinque. Poiché la quantità è insufficiente, viene eseguita la verifica CTP per componente. L'ATP per C alla data t-3 è 12 e l'ATP per B alla data t-2 è 15. È pertanto possibile produrre 12 ulteriori articoli. Di conseguenza, CTP è $5 + 12 = 17$ ed è possibile accettare l'ordine.

La verifica CTP per capacità basata sul piano principale verifica la disponibilità del centro di lavoro tra l'orizzonte ordini e l'orizzonte pianificazione. Per trovare le capacità che sono critiche in CTP viene utilizzata la distinta delle capacità critiche.

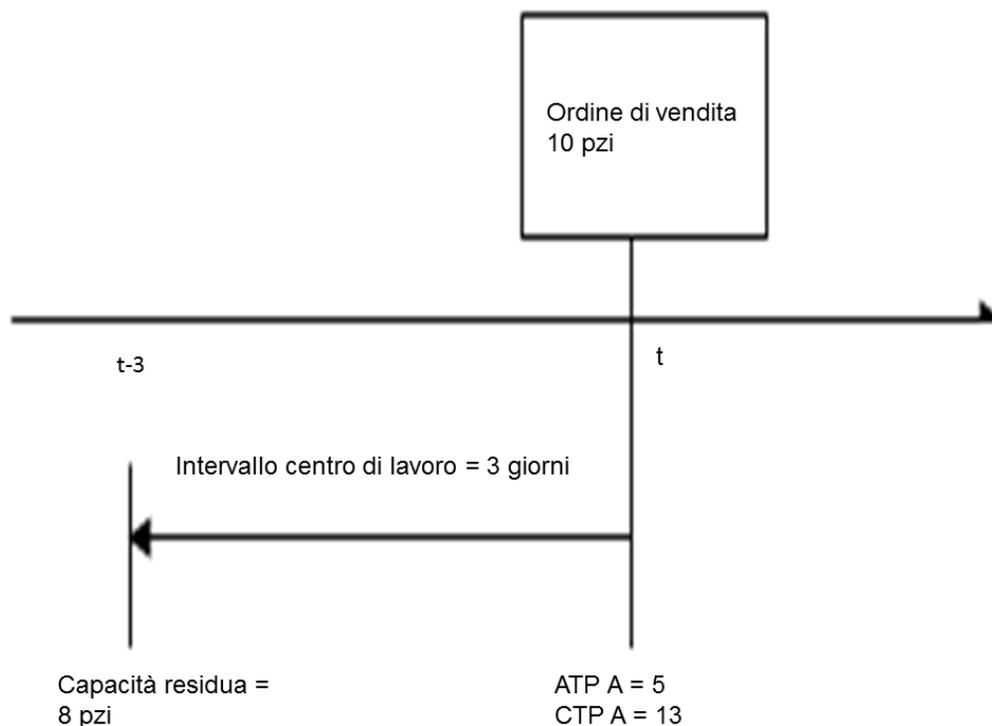
Il valore del CTP per capacità deriva dal piano principale della risorsa, pertanto la capacità è verificata in base agli intervalli temporali del periodo del piano, definiti nella sessione Scenario - Periodi (cprpd4120m000). Ne consegue che durante la verifica LN considera il CTP per capacità cumulativa di ogni periodo del piano successivo.

Il CTP per capacità cumulativa di una risorsa viene visualizzato nella sessione Piano principale risorsa (cprmp3501m000) ed è espresso in ore. Tramite i campi **Intervallo lead time** e **Capacità richiesta** della sessione Distinta capacità critiche (cprpd3130m000), questa capacità viene tradotta in quantità ATP cumulativo aggiuntiva per il prodotto finito che è possibile promettere al cliente.

Esempio

Se **CTP per capacità cumulativa** è quattro ore e **Capacità richiesta** è 0,5 ore, la quantità ATP cumulativo per il prodotto finito aumenta di otto pezzi. Per calcolare la tempistica corretta di queste quantità, il sistema tiene conto dell'intervallo lead time. Il calcolo viene eseguito come illustrato di seguito:

Utilizzando lo stesso esempio di ordine di vendita, con il centro di lavoro critico CL.



La distinta delle capacità critiche (BCC) indica un intervallo di tre giorni per CL e un pezzo richiede una capacità di 0,5 ore.

La capacità residua per CL alla data $t-3$ è quattro ore, pertanto è possibile produrre otto pezzi. Quindi, il CTP è $5+8$.

Riserve CTP per capacità

LN calcola le riserve CTP quando viene aggiornato un ATP per l'articolo del piano oppure un piano principale dell'articolo.

Riserva CTP per capacità

LN genera una riserva CTP per capacità nella situazione riportata di seguito:

- L'ATP cumulativo per un articolo del piano in un determinato periodo del piano diventa negativo.
- È stata selezionata la casella di controllo **CTP per capacità** della sessione Articoli - Pianificazione (cprpd1100m000) relativa all'articolo del piano considerato.

LN genera riserve CTP per le risorse che rispondono ai criteri riportati di seguito:

- Se sono elencate nella distinta capacità critiche (BCC) dell'articolo.
- Se sono definite come critiche in CTP.

Nota

Quando vengono eseguite riserve CTP per componente e/o per capacità relative a un articolo del piano, la quantità prevista dell'articolo stesso prodotta in aggiunta viene memorizzata come ricevimento di riserva CTP.

Calcolo

La riserva CTP per capacità viene calcolata utilizzando la formula riportata di seguito:

$$CCR(t) = -NA(t) \times CR(t)$$

CCR(t)	riserva CTP per capacità
NA(t)	ATP negativo
CR(t)	Capacità richiesta (in base alla distinta capacità critiche)

La data del fabbisogno della riserva CTP per capacità viene determinata utilizzando la formula riportata di seguito:

$$RD = PFD - LTO$$

RD	Data del fabbisogno per la riserva CTP per capacità
PFD	data di fine del periodo del piano di origine
LTO	intervallo lead time, in base alla distinta capacità critiche

LN registra la riserva CTP per capacità nella sessione Piano principale risorsa (cprmp3501m000) all'interno del periodo del piano nel quale rientra la data del fabbisogno. LN sottrae le riserve CTP per capacità dalla quantità CTP per capacità della risorsa.

Per visualizzare le riserve CTP per capacità e le relative origini, utilizzare la sessione Riserve CTP per capacità (cprmp5520m000). È possibile accedere a questa sessione mediante il menu [Visualizzazioni, Riferimenti, o Azioni](#) della sessione Piano principale articolo (cprmp2101m000).

Riserve CTP per componente

LN calcola le riserve CTP quando viene aggiornato un ATP per l'articolo del piano oppure un piano principale dell'articolo.

Riserva CTP per componente

LN genera una [riserva CTP per componente](#) se si verifica la situazione riportata di seguito:

- L'[ATP cumulativo](#) per un articolo del piano in un determinato periodo del piano diventa negativo.
- È stata selezionata la casella di controllo **CTP per componente** della sessione Articoli - Pianificazione (cprpd1100m000) relativa all'articolo del piano considerato.
- È stata selezionata la casella di controllo **Critico in CTP** della sessione Articoli - Pianificazione (cprpd1100m000) per uno o più articoli componenti dell'articolo del piano.
- Si è inserito un [ordine di vendita](#) e l'ATP cumulativo per l'articolo finale e/o per uno o più componenti non è sufficiente.

Nota

Quando vengono eseguite riserve CTP per componente e/o per capacità relative a un articolo del piano, la quantità prevista dell'articolo stesso prodotta in aggiunta viene memorizzata come ricevimento di riserva CTP.

Calcolo

La riserva CTP per componente viene calcolata come indicato di seguito:

$$CCR(t) = -NA(t) \times RQ(t)$$

CCR(t)	riserva CTP per componente
NA(t)	ATP negativo
RQ(t)	quantità richiesta

La data fabbisogno per la riserva CTP per componente relativa a un materiale critico viene determinata come riportato di seguito:

$$RD = PFD - LTO$$

RD	data del fabbisogno per la riserva CTP per componente
PFD	data di fine del periodo del piano di origine
LTO	intervallo lead time

LN converte l'intervallo lead time da giorni lavorativi in giorni di calendario. Vedere Giorni lavorativi e giorni di calendario in Pianificazione aziendale.

LN registra la riserva CTP per componente nel periodo del piano nel quale è compresa la data del fabbisogno. Le riserve CTP per componente vengono sottratte dall'ATP per l'articolo (componente).

È possibile visualizzare le riserve CTP per componente e la relativa origine nella sessione Riserve CTP articolo (cprp0111m000). È possibile accedere a questa sessione mediante il menu [Visualizzazioni](#), [Riferimenti](#), o [Azioni](#) della sessione Piano principale articolo (cprmp2101m000).

ATP per famiglia

L'algoritmo dell'ATP non fa distinzione tra tipi di articolo del piano.

Di conseguenza, l'ATP per un articolo del piano di tipo Famiglia viene calcolato in modo analogo a quello di un articolo del piano di tipo Articolo. Se per l'articolo di tipo Famiglia le caselle di controllo **CTP per componente**, **CTP per capacità** e **ATP per canale** sono deselezionate, viene utilizzato il calcolo del piano ordini.

Se una delle suddette caselle di controllo è selezionata, per la famiglia viene utilizzato il calcolo basato sull'intervallo temporale.

ATP per canale

È possibile utilizzare l'ATP per canale al fine di limitare il volume di vendita di un articolo relativo a un determinato canale.

Questa funzione ha due scopi:

- Garantire ai clienti principali almeno la consegna di un determinato quantitativo, limitando la domanda consentita di altri canali.
- Garantire che la quantità assegnata ad alcuni canali non superi la quantità massima specificata.

Nota

- Se è attiva la funzionalità multisito, le verifiche vengono eseguite per gruppo di pianificazione.
- Se si utilizzano i canali principalmente per l'ATP per canale, non è necessario raggruppare tutti i clienti in base ai canali. È necessario raggruppare in un canale solo i clienti per i quali si desidera limitare il volume massimo di vendita.
- Se si utilizza DEM Content Pack con Infor LN, valutare l'opportunità di eseguire la procedura guidata di MPL1210 (Previsione per Articolo del piano/Canale distrib.) per la configurazione dell'ATP per canale. È possibile eseguire questa procedura guidata predefinita dalla sessione Procedure guidate per Modello progetto (tgwzr4502m000) dopo aver specificato il modello di funzione aziendale per la società.

- **Dati necessari**

Per utilizzare l'ATP, è necessario fornire i dati riportati di seguito:

- La durata del periodo ATP nella sessione Articolo del piano - Canali (cpdsp5100m000).
- La domanda consentita nella sessione Piano principale canale (cpdsp5130m000).

Di norma, un periodo ATP per canale include numerosi periodi del piano. La domanda consentita viene specificata per periodo del piano. L'ATP per canale è basato sul valore totale della domanda consentita di un periodo ATP per canale. Per ulteriori informazioni, vedere Periodi ATP per canale.

- **Verifiche ATP per canale**

Durante una verifica CTP per articolo, LN esegue anche una verifica ATP per canale. In questo caso, la quantità che è possibile promettere a un cliente è la quantità minore tra quelle riportate di seguito:

- Risultato della verifica CTP normale

- Risultato della verifica ATP per canale

Le verifiche ATP per canale vengono eseguite per gli articoli per i quali nella sessione Articoli - Pianificazione (cprpd1100m000) è stata selezionata la casella di controllo **ATP per canale**. La sessione Gestione ATP (cprrp4800m000) consente di disabilitare temporaneamente la verifica ATP per canale.

- **Aggiornamento ATP per canale**

Esistono due modi per aggiornare l'ATP per canale:

- Non in linea: l'ATP per canale viene ricalcolato quando LN aggiorna il piano principale del canale.
- In linea: LN aggiorna automaticamente l'ATP per canale appena viene accettato un ordine cliente. Vedere Aggiornamento ATP in linea.

Importante!

Se la casella di controllo **Programma consegne basato su calendario magazzino** della sessione Parametri pianificazione (cprpd0100m000) è selezionata, le verifiche ATP per canale possono fornire risultati non corretti.

Una quantità di ATP per canale è valida soltanto per un periodo specifico. LN non può trasferire l'ATP per canale non consumato al periodo successivo. Se si seleziona la casella di controllo **Programma consegne basato su calendario magazzino**, LN può spostare la data di consegna pianificata in un periodo futuro in cui l'ATP per canale non è sufficiente.

Dove disponibile

Il pulsante **Dove disponibile** consente di generare un report ATP - Panoramica. La verifica ATP viene eseguita per una determinata data in più gruppi di pianificazione. L'algoritmo verifica l'ATP dell'articolo del piano, ovvero la verifica viene eseguita a livello di gruppo di pianificazione e non a livello di singolo magazzino.

Ogni articolo del piano ha un magazzino predefinito, che sarà il magazzino stampato nel report ATP - Panoramica, ma la disponibilità sarà sempre verificata in tutti i magazzini del gruppo di pianificazione.

Nota

Non è possibile verificare il CTP durante una verifica **Dove disponibile**. È possibile eseguire solo una verifica ATP.

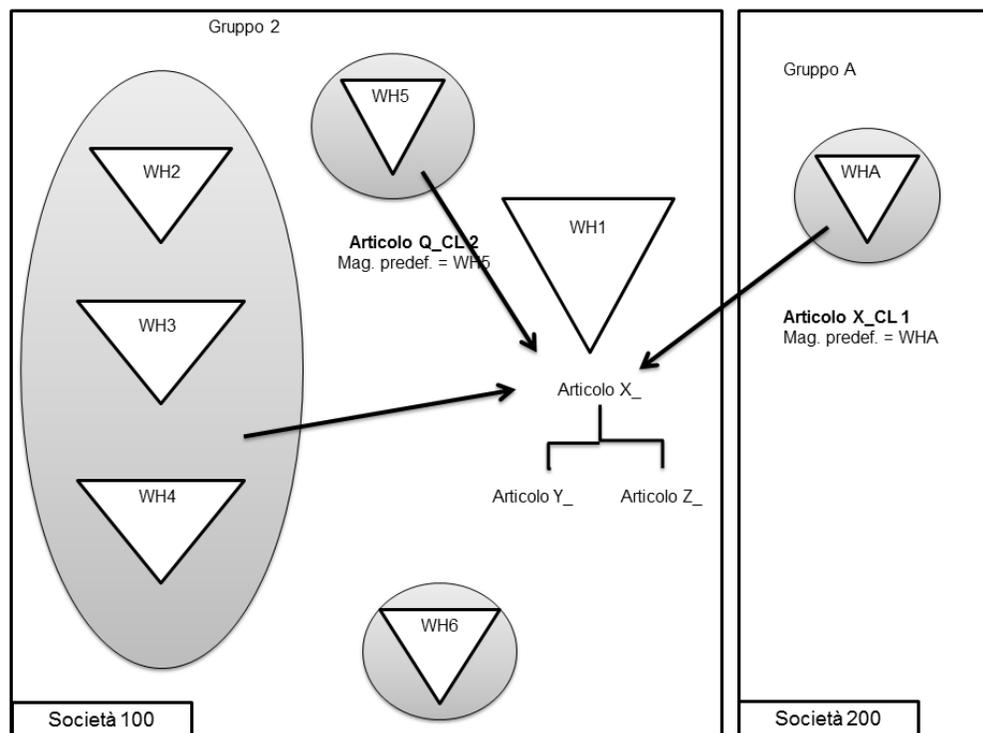
Articoli/gruppi di pianificazione considerati

Se nella sessione Gestione ATP (cprp4800m000) non è selezionata la casella di controllo **Ignora relazioni di fornitura**, il comando **Dove disponibile** verifica l'ATP dell'articolo definito alla data fabbisogno e per l'ATP di tutti gli articoli di fornitura.

Questa verifica ATP include tutti i magazzini del gruppo di pianificazione dal quale deriva la domanda, a cui si aggiungono tutti i magazzini dei gruppi di pianificazione collegati a tale gruppo di pianificazione tramite una relazione di fornitura. Viene inoltre considerato l'intervallo lead time della fornitura: la data di consegna pianificata rispetto alla data di ricevimento pianificata.

Esempio

Per l'articolo X_ nel gruppo di pianificazione vuoto (magazzino predefinito WH1) sono state impostate le seguenti relazioni di fornitura. L'articolo esiste anche in un'ubicazione (gruppo di pianificazione 3) per la quale non sono state definite relazioni di fornitura.

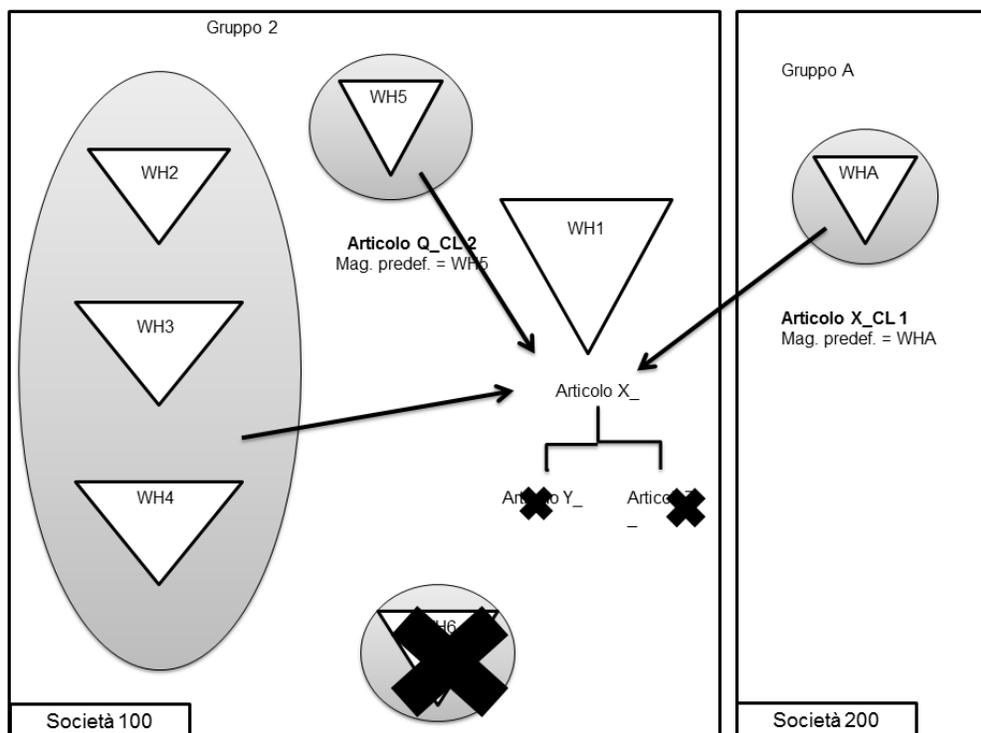


Quando si esegue la verifica Dove disponibile per l'articolo X__ alla data 25/4, si ottiene il risultato riportato di seguito:

Disponibilità

Società	Magazzino	Disponibile	Data
100	MG1	20	25/4
100	WH3	15	25/4
100	WH5	10	25/4
200	WHA	40	25/4

Vengono verificati i seguenti gruppi di pianificazione e articoli:



Si noti che l'ATP dell'articolo X_CL3 non fa parte della verifica Dove disponibile perché l'ATP non dispone di una relazione di fornitura con X_.

L'ATP dell'articolo Q_CL2 è incluso nella verifica Dove disponibile, sebbene il codice articolo sia diverso. Se non si ignorano le relazioni di fornitura, vengono verificati tutti i suddetti articoli, indipendentemente dal codice articolo.

I due componenti dell'articolo X_ non sono inclusi perché il CTP (per componente) non è consentito.

Il problema in ognuna di queste situazioni è che, per recuperare le merci da un altro gruppo di pianificazione, deve essere definita una relazione di fornitura. In qualche caso, tuttavia, è possibile che non si desideri recuperare merci da altri gruppi perché si vuole solo verificare l'ATP e quindi consegnare direttamente al cliente dall'ubicazione delle merci.

Pertanto, se la casella di controllo **Ignora relazioni di fornitura** è selezionata, il comando **Dove disponibile** verifica l'ATP dell'articolo specificato alla data definita e per l'ATP di tutti gli articoli con lo stesso codice articolo (generale), ma *non* società. Questa verifica viene eseguita in base al codice articolo. Vengono pertanto inclusi tutti gli articoli X_...

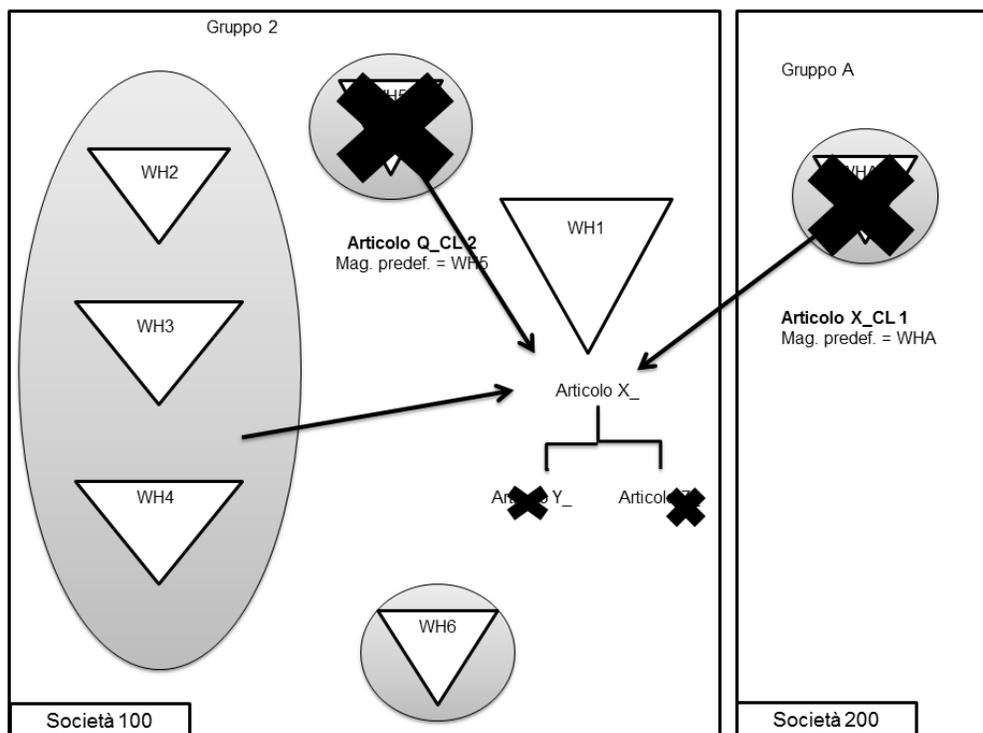
Esempio

Verifica 'Dove disponibile' per l'articolo X_ in data 25/4:

Disponibilità

Società	Magazzino	Disponibile	Data
100	MG1	20	25/4
100	WH3	15	25/4
100	WH6	25	25/4

Vengono verificati i seguenti gruppi di pianificazione/articoli:



Si noti che l'ATP dell'articolo Q_CL2 non fa parte della funzione Dove disponibile perché il sistema non riconosce l'articolo Q_CL2 come un articolo di fornitura per X_. La verifica viene eseguita per il codice articolo X_.

È inoltre escluso l'articolo X__CL1 perché risiede in un'altra società e questa verifica viene eseguita esclusivamente in una sola società.

Quando disponibile

Il comando **Quando disponibile** consente di generare lo stesso report ATP - Panoramica del comando **Dove disponibile**. Il comando **Quando disponibile** visualizza la disponibilità a una data specifica in più magazzini.

La funzione Verifica quando disponibile è stata progettata specificatamente per l'immissione di ordini di vendita.

Mentre la visualizzazione Dove disponibile mostra l'intera disponibilità in più società, la verifica Quando disponibile fornisce una visualizzazione di tutti i magazzini predefiniti necessari per consegnare l'intera quantità della riga ordine di vendita. Le visualizzazioni Dove disponibile e Verifica data fissa non presentano altre differenze. Inoltre, in questo caso, non è possibile eseguire verifiche CTP per componente o per capacità.

Se la riga dell'ordine di vendita è bloccata dall'ATP dell'articolo, è possibile eseguire lo zoom nella sessione Gestione ATP (cprp4800m000) e richiedere una verifica dove disponibile. Questa verifica può determinare un trasferimento tra magazzini oppure una consegna diretta al cliente.

Per una consegna diretta dal magazzino dove viene rilevato l'ATP, compilare il campo **Mag. orig. ord.**.

In caso di trasferimento dal magazzino dove viene rilevato l'ATP al magazzino richiedente, viene preso in considerazione il tempo di fornitura.

Per la verifica dove disponibile possono verificarsi tre situazioni qualora la quantità richiesta sia maggiore dell'ATP per un articolo del piano in un gruppo specifico:

- La domanda è inferiore alla somma dell'ATP di tutti gli articoli pianificati correlati
- La domanda è pari alla somma dell'ATP di tutti gli articoli pianificati correlati
- La domanda è superiore alla somma dell'ATP di tutti gli articoli pianificati correlati

Se la domanda è inferiore alla somma dell'ATP di tutti gli articoli pianificati correlati, non sarà necessario consumare l'intero ATP per soddisfare la domanda.

Occorre stabilire quale magazzino gestirà la fornitura. L'articolo e il magazzino che consegnerà la fornitura per primo è basato sulle priorità di fornitura definite nelle relazioni di fornitura.

Se la domanda è pari alla somma dell'ATP di tutti gli articoli pianificati correlati, verrà consumato l'intero ATP.

Se la domanda è superiore alla somma dell'ATP di tutti gli articoli pianificati correlati, verrà consumato l'intero ATP e la domanda non soddisfatta semplicemente scomparirà. La quantità della riga ordine di vendita sarà pertanto inferiore alla quantità ordinata originariamente.

Accettazione della verifica Quando disponibile

Dopo l'esecuzione di una verifica **Quando disponibile**, diventa disponibile il pulsante per accettare tale verifica. Il pulsante non è disponibile dopo una verifica Dove disponibile. Tuttavia, questo si verifica

soltanto se la sessione Gestione ATP (cprp4800m000) è stata avviata da un ordine di vendita o da un'offerta di vendita.

Il pulsante **Accetta verifica** genera automaticamente consegne di ordine di vendita separate per una riga ordine di vendita. Le consegne sono basate sulle righe visualizzate nella verifica quando disponibile.

Se la verifica quando disponibile non determinerà consegne di ordine di vendita, ad esempio se l'intera quantità è ubicata in un unico magazzino, il comando **Accetta verifica** risulterà disponibile. In questo caso verrà infatti modificata solo la riga ordine di vendita esistente (un cambio di magazzino), senza ripercussioni sulla generazione della struttura di progetto.

Quando disponibile

La verifica Quando disponibile viene eseguita in modo tempificato su un gruppo di pianificazione specifico. In questo caso, il report ATP - Panoramica rappresenta una panoramica tempificata della capacità di consegna. La verifica viene eseguita per l'articolo definito nella sessione Gestione ATP. Il magazzino predefinito di questo articolo del piano, definito nella sessione Articoli - Pianificazione (cprpd1100m000), viene visualizzato come magazzino di fornitura.

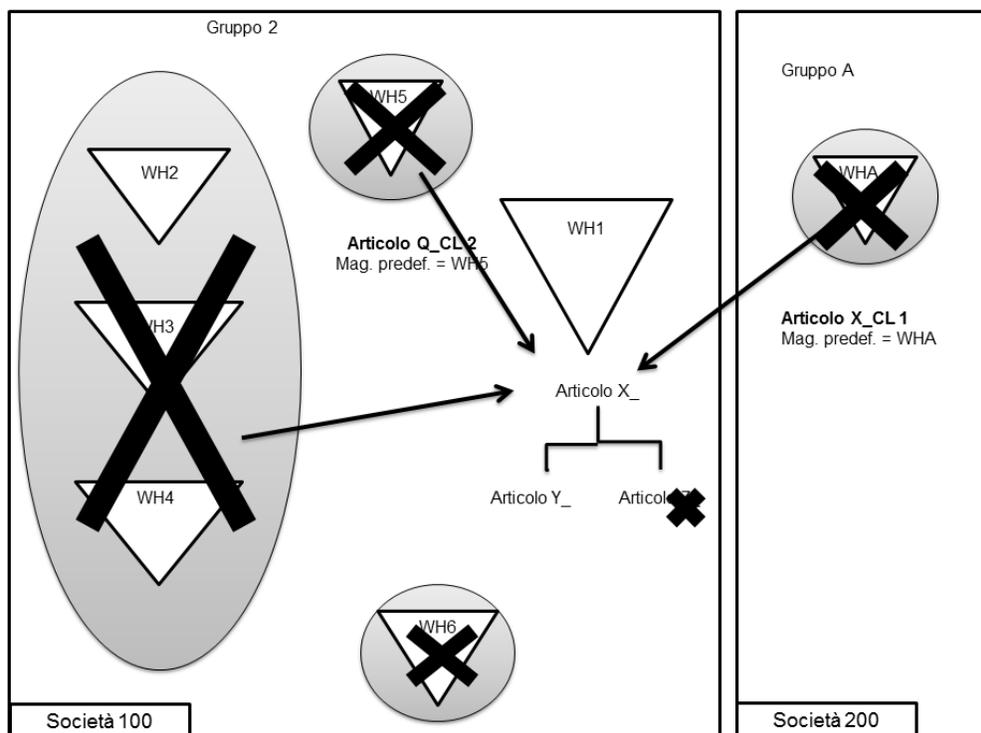
La verifica Quando disponibile tiene conto delle relazioni di fornitura. Durante la verifica viene considerata la quantità disponibile in altri gruppi di pianificazione della catena di distribuzione definita. Il gruppo di pianificazione appropriato viene determinato tramite il magazzino che richiede le merci. Inoltre, per questo tipo di verifica è possibile prendere in considerazione la disponibilità di capacità (verifica CTP per capacità) e di componenti (verifica CTP per componente).

Esempio: Verifica quando disponibile per X__ con verifica CTP per componente.

Disponibilità

Società	Magazzino	Disponibile	Data
100	MG1	40	25/4
100	MG1	10	31/5

La verifica Quando disponibile verifica i seguenti articoli/gruppi di pianificazione:



Accettazione della verifica magazzino fisso

Dopo l'esecuzione di una verifica magazzino fisso, diventa disponibile il pulsante **Accetta verifica**. Tuttavia, questo si verifica soltanto se la sessione Gestione ATP (cprp4800m000) è stata avviata da un ordine di vendita o da un'offerta di vendita.

Il pulsante **Accetta verifica** genera automaticamente consegne di ordine di vendita separate per una riga ordine di vendita. Le consegne sono basate sulle righe che appaiono nella verifica magazzino fisso. Per ogni riga del report Verifica magazzino fisso LN crea una consegna in Vendite. L'unica differenza tra le consegne è la data di consegna.

Il magazzino è sempre lo stesso.

Nota

Non è possibile creare consegne di ordine di vendita separate per righe ordine di vendita in cui è selezionata la casella di controllo **Personalizza**. Non è infatti possibile personalizzare righe di consegna di ordine di vendita quando si genera la struttura di progetto. Se si tenta di accettare una verifica magazzino fisso che determinerà consegne di ordine di vendita, verrà visualizzato un messaggio di blocco.

Se la verifica magazzino fisso non determinerà consegne di ordine di vendita, ad esempio se l'intera quantità è disponibile in una data specifica, il comando **Accetta verifica** risulterà disponibile. In questo caso verrà infatti modificata solo la riga ordine di vendita esistente (un cambio di data di consegna pianificata), senza ripercussioni sulla generazione della struttura di progetto.

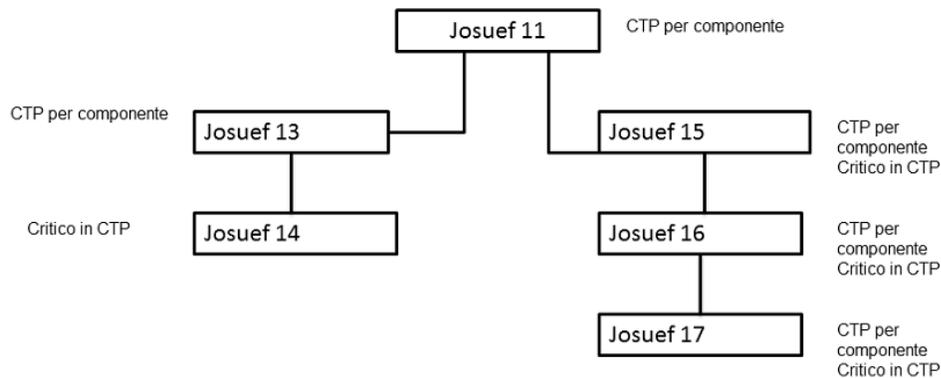
Mostra dettagli CTP

Se nella sessione Gestione ATP (cprp4800m000) si seleziona la casella di controllo **Mostra dettagli CTP**, oltre al report ATP - Panoramica, viene generata anche una visualizzazione grafica denominata Panoramica CPT (Capable-to-Promise). In questa panoramica, sotto a ogni riga di consegna, vengono fornite informazioni dettagliate sui vincoli di componente e capacità incontrati durante la verifica CTP.

Il report Panoramica CPT (Capable-to-Promise) fornisce dunque informazioni aggiuntive solo quando viene utilizzato il CTP per componente e per capacità. In caso contrario, entrambi i report restituiscono gli stessi risultati.

Esempio di Panoramica CPT (Capable-to-Promise):

Si supponga che sia richiesta una quantità di 247 pezzi dell'articolo finale JOSUEF11. La distinta base multilivello dell'articolo è la seguente:



I componenti JOSUEF14 e JOSUEF17 sono gli unici componenti di questa struttura di prodotto a essere critici in CTP.

Per tutti gli altri articoli della distinta base nella sessione Articoli - Pianificazione (cprpd1100m000) è selezionata la casella di controllo **CTP per componente**.

Da questo esempio è esclusa la verifica della capacità.

Nota

Come tipo di verifica è selezionata la casella di controllo **Componente**. È selezionata inoltre la casella di controllo **Mostra dettagli CTP**, che indica che oltre al report ATP - Panoramica verrà generata anche una Panoramica CPT (Capable-to-Promise) separata.

La verifica magazzino fisso restituisce il report riportato di seguito:

Date : 14.12.04 [13:03,Eur]		ATP Overview		Page : 1	
ERP LN democompany 570				Company : 570	
Ordering Data					
Site	570				
Warehouse	EU2-01				
Item	JOSUEF11				
Quantity	247.0000 [pcs]				
Date	14.12.2004 08:49				
Supplying Data					
Site	Warehouse	Available [pcs]	Trans Time [Days]	Delivery Date	Receipt Date
570	EU2-01	101.0000		17.12.04	17.12.04
570	EU2-01	83.0000		21.12.04	21.12.04
570	EU2-01	63.0000		30.12.04	30.12.04
Total Available		247.0000			

Il report Panoramica CPT (Capable-to-Promise) per la verifica magazzino fisso si presenta come segue:

FixedWarehouse; Company: 570 Scenario: ACT	
Date: 17.12.04 - 09:00:00	Item: JOSUEF11 Available: 101.00 pcs Required: 247.00 pcs
Item: JOSUEF11 Warehouse: EU2-01	Date: 17.12.04 09:00:00 Available: 101.00 pcs Required: 247.00 pcs
Item: JOSUEF13 Warehouse: EU2-01	Date: 16.12.04 17:00:00 Available: 101.00 pcs Required: 247.00 pcs
Item: JOSUEF14 Warehouse: EU2-01	Date: 15.12.04 17:00:00 Available: 101.00 pcs Required: 247.00 pcs
Item: JOSUEF15 Warehouse: EU2-01	Date: 15.12.04 17:00:00 Available: 247.00 pcs Required: 247.00 pcs
Date: 21.12.04 - 09:00:00	Item: JOSUEF11 Available: 83.00 pcs Required: 146.00 pcs
Date: 30.12.04 - 11:00:00	Item: JOSUEF11 Available: 63.00 pcs Required: 63.00 pcs

Entrambi i report mostrano che la quantità richiesta di 247 pezzi può essere fornita come indicato di seguito:

- 101 pezzi al 17 dicembre
- 83 pezzi al 21 dicembre

- 63 pezzi rimanenti al 30 dicembre

Come si vede, le righe principali del report e la visualizzazione grafica sono identiche. Tuttavia, mentre il report ATP - Panoramica non fornisce dettagli, nella Panoramica CTP (Capable-To-Promise) sono indicati i componenti o le capacità che sono risultati restrittivi per la consegna dell'intera quantità.

La panoramica si presenta come segue:

- Il materiale per il quale è stata rilevata disponibilità sufficiente in un ramo della struttura di prodotto è contrassegnato in nero. Il ramo sottostante di tale componente (se presente) non è più rappresentato, perché questa informazione è considerata irrilevante ai fini di questa panoramica. La panoramica è focalizzata solo su componenti e capacità restrittivi.
- Un esempio tratto dalla figura precedente è l'articolo JOSUEF15, che consente di produrre 247 pezzi in base alla disponibilità del suo componente critico JOSUEF17. Inoltre, l'ultima riga principale per JOSUEF11 è contrassegnata in nero perché al 30 dicembre viene rilevato ATP sufficiente per coprire i restanti 63 pezzi della domanda. Pertanto, non vi saranno problemi di disponibilità per le righe di colore nero. Questo è evidente anche dal fatto che la quantità disponibile è pari alla quantità richiesta.
- Il ramo per il quale viene rilevata disponibilità insufficiente è contrassegnato in rosso. Nell'esempio precedente, la prima riga principale viene espansa per l'intero ramo. Poiché per JOSUEF14 è stata rilevata una disponibilità insufficiente e si tratta del componente inferiore di questo ramo, l'intero ramo è di colore rosso. Inoltre, la seconda riga principale è contrassegnata in rosso, ma non è ancora espansa.

Le date vengono determinate come illustrato di seguito:

- Il CTP dell'articolo finale JOSUEF11 viene verificato per ogni periodo in base al parametro di Pianificazione aziendale **Intervallo temporale CTP per componente**. Se il valore di questo parametro è impostato ad esempio su 1 ora, il CTP viene calcolato a ogni ora successiva. Durante il calcolo del CTP, viene utilizzato l'intervallo lead time per stabilire la data del fabbisogno di ogni componente. Questo intervallo è visibile nella figura precedente nel ramo della prima riga principale. JOSUEF14 è richiesto prima di JOSUEF13 e così via.

La quantità disponibile viene determinata come illustrato di seguito:

- Le righe principali, che sono articoli finali per i quali viene calcolato il CTP, raffigurano sempre la quantità disponibile aggiuntiva rispetto alla riga principale precedente.
- Tuttavia, le righe dei componenti raffigurano sempre quantità cumulative.
- Pertanto, ogni riga componente successiva aumenta la quantità disponibile rispetto alla riga componente precedente.

Esempio

Esempio: se sono richiesti 300 pezzi di JOSUEF11



Le righe principali per JOSUEF11 mostrano 101 pezzi disponibili al 20 dicembre e altri 83 pezzi disponibili al 21 dicembre.

Le righe componente per JOSUEF14 mostrano 101 pezzi disponibili al 16 dicembre (intervallo lead time applicato) e 184 pezzi al 17 dicembre. Ne consegue che la quantità disponibile di 184 pezzi è una quantità cumulativa di 101 + 83 pezzi.

Sebbene questo metodo di visualizzare la quantità disponibile possa essere meno trasparente, mostra le quantità aggiuntive dettagliate per i componenti, anziché le quantità cumulative. Dalla riga principale è sempre possibile visualizzare l'entità della quantità aggiuntiva.

Gestione ATP da una riga di ordine di vendita

Se si avvia la sessione Gestione ATP (cprp4800m000) da un ordine di vendita, non è possibile modificare numerosi campi.

Gestione ATP da una riga di offerta di vendita

Se si avvia Gestione ATP (cprp4800m000) da un'offerta di vendita, il pulsante **Accetta verifica** non è disponibile, perché non è possibile creare consegne o ordini di trasferimento di magazzino da una riga di offerta di vendita.

articolo del piano

Articolo il cui sistema ordine è impostato su **Pianificato**.

La produzione, la distribuzione o l'acquisto di questi articoli viene pianificato nel package Pianificazione aziendale in base alla previsione o alla domanda effettiva.

Per pianificare questi articoli, è possibile utilizzare le seguenti tecniche:

- La pianificazione basata sul piano principale, simile alle tecniche di programmazione della produzione principale.
- La pianificazione basata sugli ordini, simile alle tecniche di pianificazione dei fabbisogni di materiale.
- Una combinazione di pianificazione basata sul piano principale e pianificazione basata sugli ordini.

Gli articoli del piano possono essere:

- Un articolo acquistato o prodotto effettivo.
- Una famiglia di prodotti.
- Un modello di base, ovvero una variante di prodotto definita di un articolo generico.

Un gruppo di articoli del piano simili o famiglie viene denominato una famiglia di prodotti. Gli articoli vengono aggregati allo scopo di fornire un piano più generale rispetto a quello creato per i singoli articoli. Il codice visualizzato nel segmento di gruppo del codice articolo indica che l'articolo del piano è un articolo di gruppo utilizzato per la pianificazione della distribuzione.

articolo principale

Risultato finale di un ordine di produzione.

Un articolo principale può essere modificato in un articolo finale per la consegna a un magazzino oppure può essere consegnato direttamente al cliente in grandi quantità.

ATP

Vedi: *ATP (Available-to-Promise) (pag. 46)*

ATP

Vedi: *ATP (Available-to-Promise)* (pag. 46)

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

ATP cumulativo

Quantità totale di articolo di cui è possibile promettere la consegna in uno specifico periodo del piano.

È possibile utilizzare l'ATP cumulativo per verificare la disponibilità di un articolo quando si riceve un ordine di vendita o un'interrogazione.

Nota

Se la quantità ATP cumulativa non è sufficiente, in LN è possibile eseguire una verifica capacità/componente CTP per visualizzare se è possibile soddisfare la domanda incrementando la produzione dell'articolo.

ATP per canale

Quantità di articolo che è ancora possibile promettere ai clienti di un particolare canale di vendita.

L'ATP per canale dipende dalla domanda consentita per un determinato canale. La domanda totale consentita per un periodo ATP per canale costituisce il valore iniziale dell'ATP per canale in quel periodo. Ogni volta che viene registrata una domanda all'interno sia del canale sia del periodo ATP per canale, la domanda viene dedotta dall'ATP per canale.

L'ATP per canale consente di limitare la fornitura destinata a canali specifici e di garantire il mantenimento di una quantità sufficiente per fornire altri clienti di primaria importanza.

barriera temporale CTP

Numero di giorni lavorativi a partire dal momento corrente in cui non vengono eseguite verifiche CTP in LN.

La barriera temporale CTP deve avere una durata inferiore all'orizzonte ATP/CTP.

Durante il periodo della barriera temporale CTP, il CTP viene considerato pari a zero.

BCM (Bill of Critical Materials)

Vedi: *distinta materiali critici (pag. 49)*

CPQ Configurator

Un'applicazione integrata in LN per configurare un articolo. L'integrazione può essere utilizzata soltanto come parte integrante dell'interfaccia utente Web.

Vedi: Configura offerta prezzo

critico in CTP

Articolo del piano critico in CTP che è necessario verificare durante la verifica componente CTP nel caso di un articolo di livello superiore nella distinta materiali critici. È necessario verificare una risorsa critica in CTP durante la verifica capacità CTP nel caso di un articolo del piano, se tale risorsa viene inclusa nella distinta di capacità critiche dell'articolo del piano.

CTP

Vedi: *CTP (Capable-to-Promise) (pag. 48)*

CTP (Capable-to-Promise)

Insieme di tecniche utilizzato 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

CTP per capacità

Capacità di una risorsa disponibile in un periodo del piano per la produzione aggiuntiva di un articolo del piano relativa a un ordine cliente.

Il CTP per capacità viene utilizzato nei calcoli CTP.

distinta base (BOM)

Elenco in cui sono indicati tutti i componenti, le materie prime e gli assemblati intermedi utilizzati per un articolo manufatto 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 manufatto.

distinta base generica

Set di componenti, per articolo generico, dai quali è possibile formare varianti di prodotto. La distinta base generica costituisce la base per la distinta base di una variante creata durante la configurazione/generazione di una variante di prodotto. Per ciascuna riga (componente) della distinta base è possibile applicare una regola di vincolo.

distinta capacità critiche

Nelle distinte capacità critiche (BCC) vengono indicati i centri di lavoro considerati critici nei processi della pianificazione principale. Le capacità critiche in genere rappresentano i colli di bottiglia di un ciclo di produzione.

Il package Pianificazione aziendale utilizza la distinta capacità critiche per generare i fabbisogni approssimativi di capacità critiche.

distinta materiali critici

Nelle distinte materiali critici (BCM) vengono indicati i componenti considerati critici durante il processo di produzione di un articolo del piano.

Una distinta materiali critici è una sorta di riepilogo della distinta base, che contiene solo i componenti più importanti.

Di seguito sono riportati esempi tipici di materiali critici:

- Componenti con lead time lunghi
- Assemblati intermedi con un'alta assegnazione di capacità per il sistema di produzione interno o esterno

Nel package Pianificazione aziendale la distinta materiali critici viene utilizzata per generare i fabbisogni di materiali critici.

Sinonimo: BCM (Bill of Critical Materials)

domanda consentita

Volume massimo che si intende vendere ai clienti di un particolare canale. Quando tale valore viene raggiunto in un determinato periodo ATP per canale, non vengono più accettati ordini cliente per tale canale.

famiglia di prodotti

Articolo che rappresenta un gruppo di articoli del piano simili (o famiglie). Gli articoli vengono aggregati allo scopo di fornire un piano più generale rispetto a quello creato per i singoli articoli.

Le relazioni di aggregazione specificano la percentuale di ciascun articolo del piano nella famiglia di prodotti.

Utilizzare le famiglie di prodotti con particolare attenzione. Una famiglia di prodotti in genere non ha una distinta base né un ciclo di produzione propri. È possibile creare ordini di produzione o di vendita per una famiglia di prodotti, ma questo può determinare incoerenze nella pianificazione.

gruppo di pianificazione

Oggetto utilizzato per raggruppare i magazzini per i quali viene pianificato il flusso in entrata e in uscita di merci e materiali con un'unica operazione. A tale scopo, vengono aggregate la domanda e l'offerta dei magazzini appartenenti al gruppo di pianificazione. All'interno di un gruppo di pianificazione viene utilizzata una sola origine di fornitura, ad esempio produzione, acquisto o distribuzione.

Se è implementata la funzionalità multisito, un gruppo di pianificazione deve includere uno o più siti. Il sito o i siti includono i magazzini per i quali vengono eseguiti i processi di pianificazione.

intervallo lead time

Lead time cumulativo del processo di produzione, calcolato a partire dalla fase di produzione in cui è richiesto il materiale critico o la capacità critica pertinente fino alla fase finale del processo di produzione. L'intervallo lead time è un fattore che influisce sulla data di inizio del fabbisogno di materiale critico o di capacità critica.

L'intervallo lead time può essere espresso in giorni o in ore.

lead time ordine

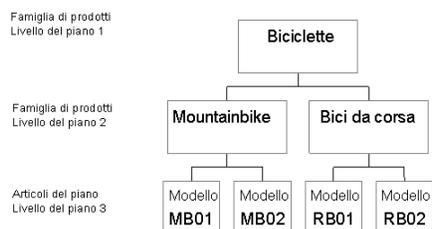
Tempo di produzione di un articolo, espresso in ore o in giorni, basato sugli elementi del lead time definiti nelle operazioni ciclo di produzione.

livello del piano

Livello all'interno di una struttura di pianificazione gerarchica.

Quando si esegue una pianificazione a un livello del piano superiore, i piani sono generali e meno dettagliati.

Esempio



Il livello del piano 1 è il più alto. Più alto è il numero, più basso è il livello del piano.

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*.

modello di funzione aziendale

Parte di un oggetto modello costruito a partire da una selezione di funzioni aziendali inizialmente create nel repository.

multisito

Si riferisce alla gestione di più siti in un'unica società (logistica).

In una struttura multisocietà, che include più società, la funzionalità multisito si applica a ogni società logistica.

ordine di vendita

Accordo utilizzato per vendere articoli o servizi a un Business Partner in base a determinati termini e condizioni. Un ordine di vendita è costituito da un'intestazione e da una o più righe.

I dati generali relativi all'ordine, ad esempio i dati del Business Partner, i termini di pagamento e i termini di consegna, sono archiviati nell'intestazione. I dati relativi agli articoli che devono essere effettivamente forniti, quali gli accordi sui prezzi e le date di consegna, vengono immessi nelle righe ordine.

ordini cliente

Ordini di vendita non ancora consegnati ai clienti interessati.

Gli ordini cliente fanno parte della domanda effettiva e vengono utilizzati per il consumo della previsione della domanda.

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.

orizzonte CTP per famiglia

Periodo di tempo per il quale LN esegue la verifica CTP relativa a un articolo al livello superiore di famiglia di prodotti, anziché al livello dell'articolo stesso.

La data di inizio dell'orizzonte CTP per famiglia viene definita nelle impostazioni dell'articolo del piano. La data di fine coincide con la barriera temporale CTP.

L'applicazione del CTP per famiglia dipende dal periodo del piano in cui è compresa la data di consegna di un ordine cliente:

- Se il periodo del piano è precedente all'orizzonte della famiglia CTP, LN verifica la quantità CTP dell'articolo stesso.
- Se il periodo del piano rientra nell'orizzonte della famiglia CTP, LN verifica la quantità CTP a un livello superiore di famiglia di prodotti.

piano di produzione

Ricevimenti pianificati di articoli manufatti, specificati per periodo.

Tali ricevimenti rappresentano quantità che è necessario produrre internamente.

Il piano di produzione non include la quantità di articolo del piano consegnata da altre società o da altre ubicazioni di magazzino.

Il piano di produzione fa parte del piano di fornitura relativo a un articolo del piano.

piano principale articolo

Piano logistico generale, specifico dell'articolo, contenente i dati di pianificazione e gli obiettivi logistici relativi alle vendite, alle forniture interne ed esterne e alle scorte. Tutti i dati di pianificazione nel piano principale articolo vengono specificati per periodo del piano. Nel package Pianificazione aziendale tali dati vengono utilizzati per eseguire le simulazioni della pianificazione principale.

All'interno del piano principale dell'articolo è possibile distinguere i sottopiani riportati di seguito:

- piano della domanda
- piano della fornitura
- piano delle scorte

Inoltre, nel piano principale dell'articolo sono comprese le informazioni relative a domanda effettiva, fornitura effettiva, fornitura pianificata sotto forma di ordini pianificati, nonché scorte previste.

Se per un articolo con un piano principale sono stati definiti canali, a ognuno di tali canali corrisponde di norma un piano principale di canale. Nel piano principale del canale sono comprese solo informazioni specifiche del canale, ovvero i dati della domanda e le informazioni relative alle limitazioni delle vendite.

Il piano principale dell'articolo e il piano principale del canale vengono definiti nel contesto di uno scenario. È possibile utilizzare tali scenari per analisi di tipo what-if. Il piano effettivo costituisce uno degli scenari disponibili.

piano principale canale

Piano logistico specifico dell'articolo, contenente gli obiettivi di vendita e i vincoli relativi a una determinata combinazione tra canale di vendita e articolo del piano.

Per canale si intende un insieme di clienti e di articoli.

Nel piano principale di canale sono supportate funzioni quali la previsione della domanda, la determinazione della data di scadenza e l'aggregazione.

piano principale risorsa

Panoramica tempificata dell'utilizzo della capacità di una determinata risorsa.

In un piano principale della risorsa vengono registrati per periodo del piano i tipi di utilizzo della capacità riportati di seguito:

- Fabbisogno di capacità critiche proveniente dalla pianificazione basata sul piano principale
- Utilizzo di capacità correlato agli ordini pianificati
- Utilizzo di capacità correlato agli ordini (di produzione) JSC e alle attività di assistenza
- Utilizzo di capacità correlato alle attività (di progetto) PCS

Nel piano principale della risorsa sono inoltre contenute le informazioni su CTP per capacità.

previsione della domanda

Quantità articolo che si prevede venga richiesta in un periodo del piano. È possibile generare una previsione della domanda in base a schemi stagionali o a dati storici.

La previsione della domanda fa parte del piano della domanda per un articolo del piano o per un canale.

previsione domanda non consumata

Parte della domanda prevista non ancora consumata dalla domanda effettiva.

Di norma, la previsione della domanda, la domanda aggiuntiva e la domanda speciale vengono gradualmente confermate mediante gli ordini effettivi. Tale processo è definito consumo della domanda prevista da parte della domanda effettiva.

procedura guidata

Speciale modalità di assistenza all'utente che automatizza un'attività impostando i valori del parametro all'interno di un modello aziendale e che indirizza il software in modo che risponda ai fabbisogni specifici di un'organizzazione.

riserva CTP per componente

Quantità di articolo di riserva da utilizzare come componenti critici per la produzione (non ancora pianificata) di altri articoli.

La riserva viene creata quando vengono aggiornati i dati ATP del piano principale di un articolo e vengono soddisfatte le condizioni riportate di seguito:

- L'ATP cumulativo per l'articolo A del piano assume valore negativo.
- I parametri di impostazione dell'articolo A del piano consentono l'attivazione delle verifiche CTP per componente.
- Nella distinta materiali critici relativa all'articolo A è incluso l'articolo B.
- L'articolo B è definito come critico per la funzionalità CTP nelle impostazioni dell'articolo del piano.

In queste circostanze, viene registrata una riserva CTP per componente relativa all'articolo B, con conseguente riduzione dell'ATP per lo stesso articolo B. La quantità di articolo A che verrà prodotta con la quantità riservata del componente viene memorizzata come Ricevimenti riserva CTP.

Nota

Per assicurare la corretta esecuzione di una verifica ATP da parte di LN, è necessario inserire un valore nel campo Magazzino della sessione Distinta materiali critici (cprpd3120m000). LN esegue l'esplosione della quantità ATP di un articolo principale negli articoli del piano che presentano lo stesso gruppo di pianificazione del magazzino specificato nella distinta materiali critici dell'articolo principale.

risorsa

Nel package Pianificazione aziendale, gruppo di macchine o impiegati. In altri package di LN, questo concetto corrisponde a un centro di lavoro.

Ogni operazione eseguita per la produzione di un articolo richiede un determinato importo di capacità proveniente da una risorsa (ad esempio, le ore di produzione). La capacità della risorsa può costituire un vincolo della pianificazione.

È possibile specificare la disponibilità di una risorsa utilizzando il calendario delle risorse.

specifiche

Raccolta di dati relativi a un articolo, ad esempio il Business Partner a cui l'articolo è allocato o i dettagli relativi alla proprietà.

LN utilizza le specifiche per far corrispondere fornitura e domanda.

Le specifiche possono appartenere a uno o più elementi tra quelli elencati di seguito:

- Una fornitura anticipata di una quantità di un articolo, ad esempio un ordine di vendita o un ordine di produzione.
- Una determinata quantità di un articolo presente in un'unità di gestione.
- Un fabbisogno di una determinata quantità di un articolo, ad esempio un ordine di vendita.

tipo di disponibilità

Indicazione del tipo di attività per cui è disponibile una risorsa. Mediante i tipi di disponibilità è possibile definire più set di orari di lavoro per un singolo calendario.

Se ad esempio un centro di lavoro è disponibile per la produzione dal lunedì al venerdì ed è disponibile per le attività di assistenza ogni sabato, è possibile definire due tipi di disponibilità (uno per la produzione e uno per le attività di assistenza) e collegarli al calendario relativo a tale centro di lavoro.

verifica ATP per canale

Verifica della quantità che è possibile promettere a un cliente in base alla domanda consentita per il canale al quale appartiene il cliente.

Si noti che lo scopo principale dell'ATP per canale consiste nel riservare una determinata quantità del prodotto per altri canali, ad esempio per ragioni strategiche.

Esempio

Un cliente appartiene al canale delle vendite di marketing diretto. La domanda consentita per tale canale è pari a 50.000 pezzi per periodo. È possibile promettere una certa quantità al cliente, purché il volume di vendita totale per il canale in quel periodo non superi il valore di 50.000.

verifica CTP per capacità

Verifica della disponibilità della capacità necessaria per produrre una quantità aggiuntiva di un articolo al fine di consegnare l'ordine cliente in tempo.

A seconda dell'orizzonte ordini, la verifica CTP per capacità viene eseguita sulle risorse della distinta delle capacità critiche dell'articolo oppure sui centri di lavoro del ciclo di produzione dell'articolo. Vengono verificate solo le risorse definite come critiche per CTP.

verifica CTP per componente

Verifica della disponibilità dei componenti necessari per produrre una quantità aggiuntiva di un articolo al fine di consegnare l'ordine cliente in tempo.

Il tipo di verifica eseguita per un articolo componente varia in base ai parametri CTP del componente stesso.

La verifica componente CTP viene eseguita sui componenti inseriti nella distinta materiali critici o nella distinta base, a seconda dell'orizzonte di ordini. Vengono verificati solo i componenti definiti come quantità CTP critiche.

verifica CTP per famiglia

Verifica CTP eseguita a livello di famiglia di prodotti anziché a livello di articolo.

Al pari di una normale verifica CTP per articolo, la verifica CTP per famiglia può richiedere vari tipi di verifiche ATP e CTP.

In tal caso, è possibile configurare LN in modo che, quando è necessario verificare il CTP della Mountain bike, LN esegua in realtà il CTP della famiglia Biciclette.

Esempio

L'articolo Mountain bike fa parte, infatti, della famiglia Biciclette.

Indice

Accettazione

- verifica magazzino fisso, 39
- verifica quando disponibile, 37

articolo del piano, 45

articolo principale, 45

ATP (Available-to-Promise), 46

ATP, 46

- ATP per canale, 17, 30
- CTP capacità, 14
- CTP per componente, 11
- CTP per famiglia, 15
- famiglia, 29
- Riserve CTP, 27, 28

ATP cumulativo, 46

ATP e CTP

- introduzione, 7

ATP per canale, 46

- CTP, 17, 30

barriera temporale CTP, 47

Basata su piano principale

- verifica ATP, 24

BCM (Bill of Critical Materials), 49

Calcolo intervallo temporale

- CTP capacità, 21
- CTP per componente, 21

CPQ Configurator, 47

critico in CTP, 47

CTP (Capable-to-Promise), 48

CTP capacità, 14

- calcolo intervallo temporale, 21
- verifica CTP basata su ordini, 22

CTP, 48

- ATP, 17, 30
- CTP capacità, 14
- CTP per componente, 11
- CTP per famiglia, 15
- riserve, 27, 28

CTP per capacità, 48

CTP per componente, 11

- calcolo intervallo temporale, 21
- verifica CTP basata su ordini, 22

CTP per famiglia, 15

CTP per famiglia di prodotti, 15

Dettagli CTP

- visualizzazione, 40

distinta base (BOM), 48

distinta base generica, 49

distinta capacità critiche, 49

distinta materiali critici, 49

domanda consentita, 49

Dove disponibile

- dove disponibile, 33

Famiglia

- ATP, 29

famiglia di prodotti, 50

Gestione ATP

- riga ordine di vendita, 43

gruppo di pianificazione, 50

intervallo lead time, 50

introduzione, 43

Introduzione

- ATP e CTP, 7

lead time ordine, 50

livello del piano, 51

menu appropriato, 51

modello di funzione aziendale, 51

multisito, 51

ordine di vendita, 51

ordini cliente, 52

orizzonte ATP/CTP, 52

orizzonte CTP per famiglia, 52

piano di produzione, 52

piano principale articolo, 53

piano principale canale, 53

piano principale risorsa, 53

previsione della domanda, 54

previsione domanda non consumata, 54

procedura guidata, 54

Quando disponibile

accettazione, 37

verifica, 37, 38

Riga ordine di vendita

gestione ATP, 43

riserva CTP per componente, 54

Riserve CTP per capacità, 27

Riserve CTP per componente, 28

risorsa, 55

specifiche, 55

Standard

verifica ATP, 10

tipo di disponibilità, 55

verifica ATP per canale, 55

Verifica ATP

standard, 10

tipi, 9

Verifica CTP basata su ordini

CTP capacità, 22

CTP per componente, 22

verifica CTP per capacità, 56

verifica CTP per componente, 56

verifica CTP per famiglia, 56

Verifica CTP

basata su piano principale, 24

tipi, 9

Verifica magazzino fisso

accettazione, 39

Verifica

quando disponibile, 37, 38

Visualizzazione

dettagli CTP, 40
