



Infor LN Guida utente per Articoli con numero di serie

© 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	crossseritemsug (U8937)
-------------------------	-------------------------

Rilascio	10.7 (10.7)
-----------------	-------------

Data di pubblicazione	8 agosto 2022
------------------------------	---------------

Sommario

Informazioni sul documento

Capitolo 1 Numeri di serie	9
Panoramica degli articoli con numero di serie.....	9
Capitolo 2 Dati principali	13
Impostazione di articoli con numero di serie.....	13
Conversione di articoli.....	15
Conversione di articoli in articoli con numero di serie con elevati volumi.....	16
Conseguenze della conversione degli articoli con numero di serie.....	17
Articoli senza numero di serie.....	17
Articoli con numero di serie e volumi di produzione ridotti.....	18
Definizione di una maschera.....	20
Definizione e utilizzo di maschere.....	21
Definizione di una tabella di conversione.....	21
Utilizzo della procedura guidata Impostazione maschere.....	22
Definizione dei segmenti maschera.....	22
Tipo di segmento.....	22
Ordine segmento.....	23
Lunghezza maschera.....	23
Frequenza reimpostazione.....	23
Esempio di definizione di maschere.....	23
Panoramica sulle impostazioni di registrazione di articolo con numero di serie con volumi di produzione elevati.....	26
Valori predefiniti per articoli con numero di serie.....	29
Modelli di registrazione dei lotti e dei numeri di serie.....	30
Definizione dei modelli di registrazione del lotto e del numero di serie.....	30
Capitolo 3 Magazzino	33
Articoli con numero di serie nel package Magazzino.....	33
Scenario con volumi di produzione ridotti.....	33

Scenario con volumi di produzione elevati.....	34
Tracciabilità degli ordini che hanno dato origine agli articoli con numero di serie.....	36
Effetti sulle prestazioni.....	36
Registrazione dei numeri di serie in scenari con ridotti volumi.....	37
Registrazione dei numeri di serie in scenari con volumi di produzione elevati.....	38
Capitolo 4 Produzione.....	41
Articoli con numero di serie nel package Produzione.....	41
Impostazione di articoli con numero di serie.....	41
Struttura originale.....	41
Numeri di serie.....	42
Maschere per articoli con numero di serie.....	42
Utilizzo dei numeri di serie durante l'elaborazione di un ordine di produzione.....	43
Gestione di intestazioni e componenti Struttura originale.....	44
Utilizzo di articoli con numero di serie in Produzione.....	44
Assegnazione dei numeri di serie.....	46
Articoli con numero di serie nella produzione per reparti - Gestione manuale dello stato.....	47
Utilizzo della sessione Riporta operazioni come completate (tisfc0130m000).....	48
Utilizzo della sessione Riporta ordini come completati (tisfc0520m000).....	49
Distribuzione degli ordini di articoli con identificatore di configurazione.....	50
Articoli con numero di serie presenti nella produzione per reparti - Gestione automatica dello stato.....	50
Articoli da rifiutare.....	51
Articoli da riportare come completati.....	51
Utilizzo della sessione Riporta ordini come completati (tisfc0520m000).....	52
Distribuzione degli ordini di articoli con identificativo di configurazione.....	53
Capitolo 5 Assistenza.....	55
Definizione di articoli con numero di serie.....	55
Utilizzo di gruppi di articoli con numero di serie.....	55
Creazione di una struttura fisica da una Struttura originale.....	56

Appendice A Glossario.....	59
-----------------------------------	-----------

Indice

Informazioni sul documento

In questo manuale vengono descritte le modalità di impostazione e utilizzo degli articoli con numero di serie in Magazzino, Produzione e Assistenza.

Destinatari

Il presente manuale è rivolto ai responsabili dell'impostazione e della manutenzione di un sistema di articoli con numero di serie in una società. Tra i destinatari possono rientrare utenti chiave, consulenti per l'implementazione, progettisti di prodotto, tecnici dell'assistenza e così via.

Prerequisiti

Benché la lettura di questo manuale non richieda una conoscenza specifica del software LN, la conoscenza generale delle funzionalità di Infor LN può essere utile.

Contenuto del manuale

Nella seguente tabella sono riportati i capitoli di questo manuale:

Capitolo	Contenuto
Numeri di serie	Fornisce un'introduzione agli articoli con numero di serie e al relativo utilizzo in Magazzino, Produzione e Assistenza.
Dati principali	Fornisce istruzioni generali sull'impostazione di articoli con numero di serie.
Magazzino	Fornisce istruzioni sull'impostazione e l'utilizzo di articoli con numero di serie in Magazzino.
Produzione	Fornisce istruzioni sull'impostazione e l'utilizzo di articoli con numero di serie in Produzione.
Assistenza	Fornisce istruzioni sull'impostazione e l'utilizzo di articoli con numero di serie in Assistenza.

Modalità di consultazione

Questo manuale è stato creato accorpando alcuni argomenti della Guida in linea.

Il testo in corsivo seguito da un numero di pagina rappresenta un collegamento ipertestuale a un'altra sezione del presente documento.

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.

Panoramica degli articoli con numero di serie

L'articolo con numero di serie è rappresentato dall'occorrenza fisica di un articolo standard alla quale viene assegnato un numero di serie univoco per tutta la durata della sua esistenza. In questo modo, è possibile tenere traccia di un singolo articolo per tutta la durata del relativo ciclo di vita, ad esempio durante le fasi di progettazione, produzione, test, distribuzione e gestione. Un articolo con numero di serie può essere costituito da altri componenti con numero di serie.

L'elenco riportato di seguito indica alcuni esempi a carattere commerciale di numeri di serie di articoli.

- I numeri di identificazione veicolo (targa) utilizzati nel settore automobilistico.
- I numeri coda utilizzati nei settori della difesa e della produzione aerospaziale.
- I numeri di serie utilizzati nel settore dell'elettronica.

Un articolo con numero di serie è identificato dal codice articolo in combinazione con il numero di serie.

In LN, è possibile definire ogni tipo di articolo come articolo con numero di serie.

Nota

- Si noti che un articolo con numero di serie non è un articolo con codice identificativo di configurazione. Mentre l'uno è associato a un numero di serie che consente di identificarlo e di tenerne traccia, l'altro è associato a un codice identificativo di configurazione da cui vengono specificate informazioni sulla configurazione.
- Un articolo può essere associato sia a un numero di serie che a un codice identificativo di configurazione.
- Nella sessione Articolo, Lotto e Numero di serie 360 (whltc3600m100) sono visualizzabili le transazioni relative ad articolo, numero di lotto o numero di serie. In questa sessione la struttura finale e quella di manutenzione del lotto o degli articoli con numero di serie vengono visualizzati in un grafico.

L'allocazione dei numeri di serie degli articoli può essere eseguita durante specifiche fasi del ciclo di vita dell'articolo, nell'ambito dei package LN riportati di seguito:

- Produzione
- Magazzino

- Assistenza

- **Produzione**

In Produzione, l'addetto dell'officina può inserire numeri di serie per i nuovi articoli prodotti durante diverse fasi del processo di produzione. Il numero di serie può essere inserito manualmente o generato in base a una specifica maschera.

I numeri di serie vengono inseriti nelle strutture finali, che riflettono la configurazione del prodotto. Quest'ultimo è associato a un numero di serie, mentre gli articoli componente nella struttura finale possono esserlo o meno. In caso affermativo, i numeri di serie vengono allocati ai componenti al momento del prelievo dal magazzino oppure da parte dell'addetto dell'officina quando si aggiungono i componenti in questione alla struttura finale.

È possibile utilizzare i numeri di serie assegnati ad articoli prodotti per tenere traccia di questi ultimi durante i processi di magazzinaggio, vendita e manutenzione.

- **Magazzino**

L'esigenza di tracciare gli articoli mediante i numeri di serie deriva dal costo dell'articolo.

Maggiore è il costo dell'articolo, maggiore è l'esigenza di controllarlo nel corso del ciclo di vita. In genere, gli articoli più impegnativi in termini economici vengono gestiti e prodotti in quantità ridotte, mentre i flussi merci di articoli relativamente poco costosi implicano quantità più ingenti. In LN, questo concetto viene rappresentato utilizzando gli scenari riportati di seguito:

- **Ridotti volumi**

Questo scenario viene utilizzato per articoli costosi, prodotti e gestiti in quantità relativamente ridotte e che richiedono una tracciabilità puntuale nel corso del flusso di magazzino. Al ricevimento nel magazzino o al prelievo dal magazzino, viene allocato un numero di serie, manualmente o automaticamente, a ogni articolo. Al ricevimento, ogni combinazione di articolo e numero di serie viene registrata singolarmente nelle scorte. Per ogni transazione scorte, ad esempio ricevimento, trasferimento o prelievo, vengono aggiornati i record delle scorte per gli articoli con numero di serie.

- **Elevati volumi**

Lo scenario con elevati volumi viene utilizzato per articoli relativamente meno costosi, prodotti e gestiti in grandi quantità e con minori esigenze di tracciabilità. In questo scenario, gli articoli con numero di serie non vengono registrati nelle scorte. Di conseguenza, non esistono record delle scorte con gli aggiornamenti sulle transazioni scorte. Tuttavia, è possibile specificare se registrare i numeri di serie per i ricevimenti, i trasferimenti e/o i prelievi di ogni combinazione di articolo/magazzino. Ciò consente di ottenere una panoramica delle ubicazioni di determinati articoli con numero di serie nei magazzini e di ignorare, inoltre, l'analisi dei numeri di serie ove non fosse necessaria.

Magazzino consente anche di tracciare gli ordini, ad esempio di vendita, acquisto o produzione, da cui viene avviato il processo di ricevimento, trasferimento o prelievo di articoli con numero di serie. L'opzione è disponibile sia per lo scenario ad alto volume che per quello a basso volume.

- **Assistenza**

Per ottenere informazioni su prodotti e registrare componenti sostitutivi di articoli ai fini dell'assistenza e della manutenzione, è possibile copiare le strutture finali create in Produzione per produrre strutture chiamate strutture fisiche in Assistenza.

Per tracciare un articolo durante tutte le transazioni eseguite in Assistenza, è possibile definirlo come associato a un numero di serie. Per interagire con altre aree, ad esempio di produzione o magazzino, è necessario definire l'articolo come associato a un numero di serie anche in Dati comuni.

I moduli Gestione manutenzione postvendita e Sistema di gestione lavoro consentono di gestire le attività di assistenza e manutenzione eseguite all'interno della società. Il modulo Gestione ordini di assistenza permette di gestire le attività di assistenza e manutenzione svolte presso le ubicazioni dei clienti. Entrambi gli scenari interessano la vendita e la consegna di pezzi di ricambio, le attività di riparazione e manutenzione, il ricevimento degli articoli resi e la sostituzione dei prodotti.

- **Gestione manutenzione postvendita**

Tutte le attività postvendita inerenti l'assistenza e la manutenzione, insieme a tutte le operazioni di riparazione e manutenzione di articoli di proprietà del cliente eseguite presso la società, vengono gestite tramite ordini di manutenzione postvendita. Per ogni tipo di attività, è necessario aggiungere il tipo di riga ordine appropriato all'instanziazione ordine **Manutenzione postvendita**. Alla selezione di una determina riga ordine, viene avviata automaticamente la procedura necessaria per l'esecuzione dell'attività, ad esempio la creazione di righe ricevimento e/o righe ordine in uscita. Per ulteriori informazioni, consultare Procedura riga

- **Sistema di gestione lavoro**

Tutte le attività di riparazione e manutenzione eseguite presso le proprie ubicazioni vengono gestite tramite ordini di lavoro, sia in caso di articoli di proprietà del cliente, sia in caso di articoli appartenenti alla società stessa. Gli ordini di lavoro per articoli di proprietà dei clienti possono essere avviati da un ordine di **Manutenzione postvendita** descritto nell'articolo Elenco precedente.

- **Gestione ordini di assistenza**

Dopo il rilascio di un ordine di assistenza, LN procede al prelievo degli articoli componente con numero di serie necessari per eseguire le attività descritte nell'ordine di assistenza tramite le righe ordine in uscita dell'origine **Assistenza**.

Una volta prelevati l'articolo e i componenti richiesti dagli ordini di lavoro o di assistenza, per gli articoli prelevati vengono registrati i numeri di serie, manualmente o automaticamente.

Impostazione di articoli con numero di serie

Per consentire l'allocazione di numeri di serie ad articoli, è necessario definire questi ultimi come articoli con numero di serie. È possibile definire come articolo con numero di serie qualsiasi tipo di articolo definito in LN.

Per definire un articolo come articolo con numero di serie, l'unità di misura scorte definita per l'articolo moltiplicata per il relativo fattore di arrotondamento deve essere un numero intero, ad esempio 1. I numeri di serie vengono infatti allocati ad articoli singoli e non possono essere allocati a frazioni di articoli. Le unità e i fattori di arrotondamento possono essere definiti nella sessione Unità (tcmcs0101m000).

Istruzione 1: Definizione di un articolo come articolo con numero di serie

- Per definire un articolo come articolo con numero di serie per tutti i package LN, è necessario selezionare la casella di controllo **Con numero di serie** nella sessione Articoli - Valori predefiniti (tcibd0102m000).
- **Con numero di serie nel package Magazzino**
Per utilizzare articoli con numero di serie nel package Magazzino, nella sessione di dettagli **Articoli con numero di serie in uso** selezionare la casella di controllo Parametri dati principali Magazzino (WH) (whwmd0500m000).
- **Articoli con numero di serie nel package Assistenza**
Nel package Assistenza, per definire un articolo come articolo con numero di serie è necessario definire i dati articolo nelle sessioni Articoli con numero di serie (tscfg2100m000) e Articoli - Assistenza (tsmdm2100m000).

Istruzione 2: Definizione di una maschera

LN genera i numeri di serie in base a una maschera. Vedere *Definizione di una maschera (pag. 20)* per ulteriori informazioni sulla definizione delle maschere per i numeri di serie e il collegamento delle maschere agli elementi riportati di seguito:

- Gruppi articoli
- Articoli

- Strumenti
- Lotti

Se non è stata specificata alcuna maschera, LN utilizza la maschera predefinita della società.

Se la maschera include un segmento di **Campo Infor LN** che riflette il contenuto di un campo di LN, la maschera viene generata correttamente solo se vengono soddisfatte entrambe le condizioni riportate di seguito:

- Il campo appartiene al package nel quale viene generato il numero di serie.
- Al campo sia assegnato un valore.

Istruzione 3: Selezione dello scenario dell'articolo con numero di serie

Lo scenario selezionato determina se gli articoli con numero di serie vengano immagazzinati singolarmente nelle scorte dopo essere stati identificati in base al numero di serie. Per ulteriori informazioni sugli scenari con volumi di produzione ridotti ed elevati, vedere *Articoli con numero di serie nel package Magazzino (pag. 33)*.

Per selezionare lo scenario con volumi di produzione ridotti, nella sessione Articolo - Magazzino (whwmd4600m000) selezionare la casella di controllo **Numeri di serie in scorte**. Se si utilizza lo scenario con volumi di produzione elevati, deselegionare questa casella di controllo.

Se la casella di controllo **Numeri di serie in scorte** non è disponibile, assicurarsi che la casella di controllo **Elaborazione diretta riga ordine di magazzino** della sessione Articolo - Produzione (tiipd0101m000) sia deselegionata.

Istruzione 4: Selezione di ulteriori metodi di tracciabilità

Per tracciare gli ordini con i quali vengono ricevuti o prelevati gli articoli con numero di serie, nella sessione Articolo - Magazzino (whwmd4600m000) selezionare la casella di controllo **Tracciabilità numeri di serie**. Questa impostazione si applica sia allo scenario con volumi di produzione elevati sia a quello con volumi di produzione ridotti. Tuttavia, nel caso di scenari con volumi di produzione elevati, per la visualizzazione degli ordini di ricevimento degli articoli con numero di serie, è necessario selezionare anche la casella di controllo **Immissione numeri di serie durante ricevimento**.

Istruzione 5: SOLO SCENARIO CON VOLUMI DI PRODUZIONE ELEVATI: opzioni di registrazione del numero di serie

Per la registrazione dei numeri di serie nel caso di scenari con volumi di produzione elevati, nella sessione Articolo - Magazzino (whwmd4600m000) sono disponibili i parametri riportati di seguito:

- **Immissione N. serie per consegna diretta**
- **Immissione numeri di serie durante ricevimento**
- **Immissione numeri di serie durante il trasferimento**
- **Registra prelievo articoli con numero di serie da produzione**
- **Registra prelievo art. con numero serie in Assistenza e manutenzione**
- **Modelli registrazione lotti e N. serie**

Se abilitata, la registrazione numeri di serie è obbligatoria.

Se si desidera che la generazione dei numeri di serie per i ricevimenti e trasferimenti del magazzino avvenga automaticamente, selezionare la casella di controllo **Genera articoli con N. di serie automaticamente** nella sessione Tipi di ordine di magazzino (whinh0110m000).

I parametri **Registra prelievo articoli con numero di serie da produzione**, **Registra prelievo art. con numero serie in Assistenza e manutenzione** e **Registra prelievo lotti da produzione** sostituiscono i modelli di registrazione dei lotti e dei numeri di serie definiti. Per ulteriori informazioni, consultare *Modelli di registrazione dei lotti e dei numeri di serie (pag. 30)* e *Definizione dei modelli di registrazione del lotto e del numero di serie (pag. 30)*.

Se è stato selezionato **Sì** per i campi **Registra prelievo articoli con numero di serie da produzione** e/o **Registra prelievo art. con numero serie in Assistenza e manutenzione**, è necessario registrare i numeri di serie per i prelievi di magazzino che hanno origine diversa da **Produzione per reparti (JSC)**. Per una panoramica sui risultati di queste impostazioni, vedere *Panoramica sulle impostazioni di registrazione di articolo con numero di serie con volumi di produzione elevati (pag. 26)*.

La registrazione del numero di serie è obbligatoria per i prelievi di magazzino, salvo diversamente specificato dai parametri seguenti:

- **Registra prelievo articoli con numero di serie da produzione**
- **Registra prelievo art. con numero serie in Assistenza e manutenzione**
- **Modello registrazione lotti e numeri di serie**

Istruzione 6: Specifica delle impostazioni in Produzione

Per ulteriori informazioni sulle impostazioni disponibili nel package Produzione, vedere *Articoli con numero di serie nel package Produzione (pag. 41)*.

Conversione di articoli

Gli articoli senza numero di serie e quelli con numero di serie e con ridotti volumi che soddisfano determinati criteri possono essere convertiti in articoli con numero di serie e con elevati volumi. Per ulteriori informazioni, vedere *Conversione di articoli in articoli con numero di serie con elevati volumi (pag. 16)* e *Conseguenze della conversione degli articoli con numero di serie (pag. 17)*.

Nota

L'utilizzo di articoli con numero di serie e di articoli gestiti per lotti determina un aumento dei dati che può influire negativamente sulle prestazioni del sistema. Per ulteriori informazioni, consultare *Utilizzo di lotti e numeri di serie*.

Conversione di articoli in articoli con numero di serie con elevati volumi

È possibile convertire articoli senza numero di serie e articoli con numero di serie con ridotti volumi in articoli con numero di serie con elevati volumi.

Agli articoli da convertire si applicano le condizioni indicate di seguito:

Articoli con numero di serie e ridotti volumi

- Per l'articolo non possono esistere righe ordine di rettifica o di inventario periodico non elaborate.
- La casella di controllo **Prezzo N. serie** disponibile nella sessione Dati articolo per Magazzino (whwmd2110s000) deve essere deselezionata.

Articoli senza numero di serie

- Non è possibile convertire gli articoli senza numero di serie presenti come prodotti finiti in ordini di produzione aperti o in ordini di assemblaggio. Non è inoltre possibile convertire gli articoli senza numero di serie presenti come materiale usato correlato a ordini di produzione. Questo è dovuto al fatto che i moduli Controllo assemblaggio e Gestione produzione per reparti non sono in grado di gestire, durante l'elaborazione, la conversione di articoli senza numero di serie in articoli con numero di serie con elevati volumi.
Per ulteriori informazioni, vedere quanto segue:
 - Pianificazione degli ordini di produzione in JSC
 - Elaborazione degli ordini di produzione
 - Controllo assemblaggio

Articoli con e senza numero di serie con ridotti volumi

- È necessario che, per almeno un magazzino, lo stato articolo - magazzino sia **Attivo**. Questo stato viene impostato nella sessione Dati articolo per Magazzino (whwmd2110s000).
- La casella di controllo **Prezzo N. serie** disponibile nella sessione Dati articolo per Magazzino (whwmd2110s000) deve essere deselezionata.
- Negli ordini che includono l'articolo non possono essere presenti codici identificativi di configurazione.

Nota

La conversione di articoli senza numeri di serie e di articoli con numeri di serie con ridotti volumi in articoli con numeri di serie con elevati volumi può avere conseguenze sulle sessioni relative ai lotti e ai numeri di serie collegate alle righe ordine di ingresso, alle righe ricevimento, alle righe ASN, alle righe ordine di uscita e alle righe di spedizione contenenti gli articoli da convertire.

Conseguenze della conversione degli articoli con numero di serie

La conversione degli articoli senza numero di serie e di quelli con numero di serie con bassi volumi in articoli con numero di serie con volumi di produzione elevati può avere conseguenze sulle sessioni relative ai lotti e ai numeri di serie collegate ai seguenti tipi di righe che riportano gli articoli da convertire:

- Righe ordine di ingresso
- Righe ricevimento
- Distinta base righe ricevimento
- Righe ASN
- Righe di avviso di uscita
- Righe di spedizione

Articoli senza numero di serie

Se articoli senza numero di serie vengono convertiti in articoli con numero di serie con volumi di produzione elevati LN genera numeri di serie nei lotti e sessioni relative ai lotti e ai numeri di serie collegate ai tipi di righe in cui è presente l'articolo da convertire. La quantità dei numeri di serie dipende dalla quantità indicata in riferimento all'entità.

Ad esempio, se la quantità approntata per una riga di spedizione è 20, nella sessione Dettagli punti di magazzino riga di spedizione (whinh4133m000) vengono generati 20 numeri di serie per la riga di spedizione. La quantità approntata per una riga di spedizione viene inserita nel campo **Quantità prelevata**

Se nella sessione relativa a lotti e numeri di serie è presente un codice di lotto, la riga corrispondente viene suddivisa in righe separate con quantità pari a uno per i numeri di serie richiesti. Se dopo la suddivisione di una riga relativa a un lotto rimangono dei numeri di serie, le righe restanti non avranno nessun codice di lotto.

Righe avviso di uscita

Nella sessione Avviso di uscita per lotti e numeri di serie (whinh4126m000) vengono generati i numeri di serie corrispondenti alla quantità indicata nel campo **Consigliata in unità di misura scorte** dell'avviso di uscita. Tuttavia, se gli articoli elencati nell'avviso di uscita vengono prelevati e sono presenti righe di spedizione, i numeri di serie non vengono generati nella sessione Avviso di uscita per lotti e numeri di serie (whinh4126m000), bensì nella sessione Dettagli punti di magazzino riga di spedizione (whinh4133m000).

Righe di spedizione

Nella sessione Dettagli punti di magazzino riga di spedizione (whinh4133m000) LN genera i numeri di serie. La quantità di numeri di serie corrisponde a quella indicata nel campo **Quantità prelevata** nella sessione Righe spedizione (whinh4131m000).

Righe ASN

Nella sessione Riga ASN per lotti e numeri di serie (whinh3105m000) LN genera i numeri di serie. La quantità di numeri di serie generata da LN corrisponde a quella indicata nel campo **Quantità spedita in unità di misura scorte** nella sessione Nota di spedizione - Righe (whinh3101m000). Tuttavia, se la riga ASN è collegata a un ricevimento, i numeri di serie non vengono generati nella sessione Riga ASN per lotti e numeri di serie (whinh3105m000), bensì nella sessione Riga ricevimento per lotti e N. di serie (whinh3123m000), purché siano registrati per i ricevimenti. Per attivare la registrazione dei numeri di serie per i ricevimenti, selezionare la casella di controllo **Immissione numeri di serie durante ricevimento** nella sessione Articolo - Magazzino (whwmd4600m000) o Conversione (in) articolo con numero di serie (whltc5201m000).

Righe di ricevimento

Se la casella di controllo **Immissione numeri di serie durante ricevimento** è selezionata nella sessione Articolo - Magazzino (whwmd4600m000) o nella sessione Conversione (in) articolo con numero di serie (whltc5201m000), i numeri di serie vengono generati nella sessione Riga ricevimento per lotti e N. di serie (whinh3123m000). La quantità di numeri di serie generata da LN corrisponde a quella inserita nella sessione Righe ricevimento (whinh3112s000).

Righe di ricevimento della distinta base

Se la casella di controllo **Immissione numeri di serie durante ricevimento** è selezionata nella sessione Articolo - Magazzino (whwmd4600m000) o nella sessione Conversione (in) articolo con numero di serie (whltc5201m000), i numeri di serie vengono generati nella sessione Distinta base riga ricevimento per lotti/numeri di serie (whinh3119m000). La quantità di numeri di serie generata da LN corrisponde a quella inserita nella sessione Distinta base riga ricevimento (whinh3118m000).

Gestione qualità

Se è implementato il package Gestione qualità, i numeri di serie vengono copiati nel modulo Controllo e test dei prodotti dalla sessione Righe ispezione (whinh2131m000).

Articoli con numero di serie e volumi di produzione ridotti

Se gli articoli con numero di serie e volumi di produzione ridotti vengono convertiti in articoli con numero di serie e con volumi di produzione elevati, LN esegue le seguenti operazioni:

- Genera numeri di serie nelle sessioni relative ai lotti e ai numeri di serie collegate alle righe in cui è presente l'articolo da convertire. Poiché la quantità di un articolo con numero di serie e volumi di produzione ridotti è sempre pari a uno per ogni tipo di riga, la quantità di numeri di serie generati per una sessione relativa ai lotti e ai numeri di serie è pari a uno.
Ad esempio, se si converte un articolo con numero di serie e volumi di produzione ridotti, presente in una riga di spedizione, nella sessione Dettagli punti di magazzinaggio riga di

spedizione (whinh4133m000) per la stessa riga di spedizione viene generato un numero di serie.

- Rimuove i numeri di serie dalle righe in cui è presente l'articolo da convertire.

Ad esempio, se si converte un articolo con numero di serie e volumi di produzione ridotti, presente in una riga di spedizione, LN rimuove il numero di serie dal campo **Numero di serie**.

LN rimuove i numeri di serie dai tipi di righe seguenti:

- Righe ordine di vendita
- Righe ordine di ingresso
- Righe ricevimento
- Distinta base righe ricevimento
- Righe ASN
- Righe di avviso di uscita
- Righe di spedizione

Righe ordine di ingresso

Per ciascuna riga ordine di ingresso, non collegata a una riga di ricevimento, che riporta un articolo con volumi di produzione ridotti che si vuole convertire, nella sessione Lotti e numeri di serie riga ordine di ingresso (whinh2116m000) viene generato un numero di serie. In tal caso, è necessario che nella sessione Riga ricevimento per lotti e N. di serie (whinh3123m000) sia generato il numero di serie. Inoltre, LN rimuove i numeri di serie dalla riga ordine di ingresso.

Righe avviso di uscita

Per ciascuna riga avviso di uscita che riporta un articolo con volumi di produzione ridotti che si vuole convertire, nella sessione Avviso di uscita per lotti e numeri di serie (whinh4126m000) viene generato un numero di serie, salvo quando viene prelevato l'articolo presente nella riga avviso di uscita. In tal caso, è necessario che nella sessione Dettagli punti di magazzino riga di spedizione (whinh4133m000) sia generato il numero di serie. Inoltre, LN rimuove i numeri di serie dalla riga ordine di uscita.

Righe di spedizione

Per ciascuna riga di spedizione che riporta un articolo con volumi di produzione ridotti che si vuole convertire, nella sessione Dettagli punti di magazzino riga di spedizione (whinh4133m000) viene generato un numero di serie. Inoltre, LN rimuove i numeri di serie dalla riga di spedizione.

Righe di ricevimento

Per ciascuna riga di ricevimento che riporta un articolo con volumi di produzione ridotti che si vuole convertire, nella sessione Riga ricevimento per lotti e N. di serie (whinh3123m000) viene generato un numero di serie.

Se nella sessione Righe ispezione (whinh2131m000) sono presenti quantità distrutte o rifiutate, nella sessione Riga ricevimento per lotti e N. di serie (whinh3123m000) vengono compilati i campi **Quantità rifiutata** e **Quantità distrutta**.

Inoltre, LN rimuove i numeri di serie dalla riga di ricevimento.

Righe di ricevimento della distinta base

Per ciascuna distinta base riga ricevimento che riporta un articolo Con volumi di produzione ridotti che si vuole convertire, nella sessione Distinta base riga ricevimento per lotti/numeri di serie (whinh3119m000) viene generato un numero di serie.

Inoltre, LN rimuove i numeri di serie dalla distinta base riga ricevimento.

Gestione qualità

Se è implementato il package Gestione qualità, i numeri di serie vengono copiati nel modulo Controllo e test dei prodotti dalla sessione Righe ispezione (whinh2131m000).

Unità di gestione

Per ciascuna unità di gestione che riporta un articolo con volumi di produzione ridotti che si vuole convertire, nella sessione Dettagli punto di magazzinaggio unità di gestione (whwmd5136m000) viene generato un numero di serie.

Inoltre, LN rimuove i numeri di serie dall'unità di gestione.

Art. - Art. con numero di serie e magazzini (whltc5100m000)

LN rimuove i numeri di serie nella sessione Art. - Art. con numero di serie e magazzini (whltc5100m000) per l'articolo convertito.

Mag. - Art. - Transazioni punto magazzinaggio (whinr1500s000)

LN rimuove i numeri di serie nella sessione Mag. - Art. - Transazioni punto magazzinaggio (whinr1500s000) per l'articolo convertito.

Definizione di una maschera

Una maschera è un modello che specifica la struttura di codici identificativi quali, ad esempio, numeri di serie, codici lotto, unità di gestione e ID Kanban. Una maschera definisce la lunghezza totale del codice identificativo e il modo in cui il codice è suddiviso. Per un esempio di maschera, vedere *Esempio di definizione di maschere* (pag. 23).

Definizione e utilizzo di maschere

1. Nella sessione Maschere (tcibd4102m000) definire il codice maschera, specificare una descrizione e il separatore da utilizzare nei segmenti della maschera.
2. Selezionare il codice maschera definito nella sessione Maschere (tcibd4102m000) e avviare la sessione Segmenti maschera (tcibd4503m000) dal menu Visualizzazioni, Riferimenti, o Azioni per definire i segmenti della maschera.

Se il segmento è del tipo **Tabella di conversione** (ossia il segmento è costituito da un valore convertito), è necessario definire una tabella di conversione.

3. Una maschera è un concetto generale in LN e viene utilizzata per generare i codici identificativi. Dove sono richiesti i codici identificativi, è necessario collegare una maschera per:
 - **Numeri di serie**
Definire una maschera nella sessione Maschera per Articolo/Gruppo articoli (tcibd4505m000). Se non viene trovata alcuna maschera, LN utilizzerà la maschera definita nella sessione Parametri dati base articoli (tcibd9199m000). Per ulteriori informazioni, consultare Maschere per articoli con numero di serie.
 - **Codici lotto**
Definire le maschere nella sessione Parametri gestione per lotti (whlhc0500m000). Se non viene trovata alcuna maschera, LN utilizzerà la maschera definita nella sessione Parametri dati base articoli (tcibd9199m000).
 - **Unità di gestione**
Definire una maschera nel campo **Maschera unità di gestione interne** e nel campo **Maschera unità di gestione spedizione** nella sessione Magazzini (whwmd2500m000) o nella sessione Parametri dati principali Magazzino (WH) (whwmd0500m000).
 - **ID Kanban**
Definire una maschera nel campo **Maschera ID segnale Kanban** nella sessione di dettagli Magazzini (whwmd2500m000) o nella sessione Parametri dati principali Magazzino (WH) (whwmd0500m000).

Nota

Definizione di una tabella di conversione

Se il tipo di segmento di un segmento maschera è **Tabella di conversione**, il valore del segmento verrà convertito in un altro valore. La tabella di conversione contiene i valori originari e i valori convertiti. Per definire una tabella di conversione, effettuare le seguenti operazioni:

1. Definire una tabella di conversione nella sessione Tabelle di conversione (tcibd4504m000). Si noti che l'utilizzo di una tabella di conversione non è limitato a una sola maschera. È possibile utilizzare una tabella di conversione in più maschere.
2. Selezionare una tabella di conversione nella sessione Tabelle di conversione (tcibd4504m000). Dal menu Visualizzazioni, Riferimenti, o Azioni avviare la sessione Tabelle di conversione (tcibd4504m000) per inserire i valori della tabella di conversione.

Utilizzo della procedura guidata Impostazione maschere

Se si utilizza DEM Content Pack con Infor LN, valutare l'opportunità di eseguire la procedura guidata di DCO0010 (Impostazione maschere) per l'impostazione delle maschere. 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. Vedere **Modello di funzione aziendale**.

Definizione dei segmenti maschera

Una maschera è composta da segmenti definiti nella sessione Segmenti maschera (tcibd4503m000). I segmenti di maschera determinano la struttura di un codice di identificazione.

Tipo di segmento

È possibile aggiungere al codice di identificazione generato dalla maschera un tipo specifico di informazione. Sono disponibili i seguenti tipi di segmenti di maschera:

- **Opzione**
Aggiunge una caratteristica di prodotto. Le caratteristiche di prodotto vengono utilizzate solo in un ambiente di assemblaggio.
- **Campo Infor LN**
Aggiunge i contenuti di un campo LN specifico. Questo segmento può essere generato correttamente solo se al campo è assegnato un valore e il campo appartiene al package nel quale è stato creato il codice identificativo.
- **Sequenza**
Aggiunge un numero di sequenza dell'articolo.
- **Tabella di conversione**
Aggiunge informazioni convertite al codice identificativo. Ad esempio, la lettera D viene aggiunta al posto dell'anno 2006; il codice di identificazione contiene la lettera C, invece dell'anno 2005. Le tabelle di conversione possono convertire le informazioni di tipo **Opzione**, **Campo Infor LN** e **Data**. Definire una tabella di conversione nella sessione Tabelle di conversione (tcibd4504m000). Definire i valori della tabella di conversione nella sessione Valori per Tabella di conversione (tcibd4106m000).
- **Data**
Aggiunge numero mese, anno, data, giorno della settimana o orario.
- **Alfanumerico**
Aggiunge una stringa fissa di numeri o caratteri.

Ordine segmento

I segmenti sono disposti nella maschera secondo l'ordine del numero segmento. LN genera numeri segmenti 10, 20, 30 e così via. Se lo si desidera, è possibile modificare il numero predefinito. È ad esempio possibile inserire il numero segmento 25 per definire un nuovo segmento da inserire tra i segmenti 20 e 30 esistenti.

Lunghezza maschera

Durante la definizione dei segmenti di maschera, LN visualizza una lunghezza segmento predefinita nella sessione Segmento maschera (tcibd4103s000). Per alcuni tipi di segmento, è possibile modificare la lunghezza predefinita.

LN calcola la lunghezza totale della maschera, che viene visualizzata nel campo **Lunghezza** della sessione Maschere (tcibd4102m000).

La lunghezza massima dipende dall'utilizzo della maschera:

Utilizzo	Lunghezza maschera massima
Numeri di serie	30
Numeri di lotto	20
Etichette magazzino	18

Frequenza reimpostazione

Se nella maschera è incluso un segmento **Sequenza**, è possibile specificare la **Frequenza reimpostazione**. Alla scadenza del periodo di reimpostazione, LN reimposta il numero di sequenza su 1.

È necessario che il periodo di reimpostazione sia uguale a quello selezionato per il segmento data. Se ad esempio il tipo di data è Mese, è possibile selezionare una frequenza di reimpostazione di un mese. Se nella maschera sono presenti più segmenti di data, è possibile selezionare qualsiasi periodo di segmento di data come frequenza di reimpostazione.

Esempio di definizione di maschere

In questo esempio viene illustrato come definire e utilizzare una maschera per generare il tipo di numero di serie riportato di seguito:

DAF NL*D*Manu*RD*00437

Il codice è composto dai seguenti segmenti:

Segmento	Descrizione
DAF NL	Stringa alfanumerica fissa
D	Codice che rappresenta l'anno 1993
Manu	Codice caratteristica che rappresenta un cambio manuale (contrapposto al cambio automatico)
RD	Codice colore per il rosso
00437	Numero di sequenza articolo

Per definire una maschera al fine di generare questo tipo di codice di identificazione, attenersi alla procedura descritta di seguito:

Istruzione 1: Definizione di un codice maschera

Definire una descrizione e un codice maschera nella sessione Maschere (tcibd4102m000). Inserire un asterisco (*) come separatore.

Istruzione 2: Definizione dei segmenti di maschera

Nella sessione Segmenti maschera (tcibd4503m000), selezionare la maschera specificata e aggiungervi i segmenti indicati di seguito:

Numero segmento	Tipo di segmento	Valore segmento
10	Alfanumerico	DAF NL
20	Tabella di conversione	Anno
30	Opzione	Tipo cambio
40	Tabella di conversione	Colore
50	Sequenza	1

Se si seleziona il tipo di segmento **Tabella di conversione**, è necessario definire una tabella di conversione. Definire le tabelle di conversione come illustrato nei passaggi 3 e 4 prima di proseguire nell'ambito della sessione Segmento maschera (tcibd4103s000).

Istruzione 3: Definizione di tabelle di conversione

Nella sessione Tabelle di conversione (tcibd4504m000), definire le tabelle di conversione indicate di seguito:

Tabella di conversione	Tipo di segmento	Tipo di valore
ANNO	Data	Anno (4 cifre)
COLORE	Opzione	Colore

Istruzione 4: Definizione di valori convertiti

Per definire i valori convertiti di ogni tabella di conversione, avviare la sessione Valori per Tabella di conversione (tcibd4106m000) dal menu Visualizzazioni, Riferimenti, o Azioni nella sessione Tabelle di conversione (tcibd4504m000).

Nella prima tabella definire la tabella di conversione ANNO

Tipo di valore	Valore segmento	Valore convertito
Anno (4 cifre)	1990	A
-	1991	B
-	1992	C
-	1993	D

Tabella conversione ANNO

La seconda è la tabella di conversione COLORE:

Tipo di valore	Valore segmento	Valore convertito
Colore	Nero	BK
-	Blu	BU
-	Rosso	RD
-	Verde	GN
-	Giallo	YW

Tabella conversione COLORE

Panoramica sulle impostazioni di registrazione di articolo con numero di serie con volumi di produzione elevati

Nella tabella vengono visualizzati i risultati di ogni combinazione di valori che è possibile selezionare nei campi della sessione Articolo - Magazzino (whwmd4600m000) riportati di seguito:

- **Immissione numeri di serie durante ricevimento**
- **Immissione numeri di serie durante il trasferimento**
- **Registra prelievo articoli con numero di serie da produzione**

- **Registra prelievo art. con numero serie in Assistenza e manutenzione**

Combinazione di valori	Ricevimen- to	Trasferimen- to	Assisten- za	Struttura ori- ginale	Risultato
A	Si	Selezionato	No	No	1, 2, 3, 4, 5
B	Si	Deseleziona- to	No	No	1, 3, 4, 5
C	Si	Selezionato	Si	No	1, 2, 4, 5
D	Si	Deseleziona- to	Si	No	1, 4, 5
E	Si	Selezionato	No	Si	1, 2, 3, 5
F	Si	Deseleziona- to	No	Si	1, 3, 5
G	Si	Selezionato	Si	Si	1, 2, 5
H	Si	Deseleziona- to	Si	Si	1, 5
I	No	Selezionato	No	No	2, 3, 4, 5
J	No	Deseleziona- to	No	No	3, 4, 5
K	No	Selezionato	Si	No	2, 4, 5
L	No	Deseleziona- to	Si	No	4, 5
M	No	Selezionato	No	Si	2, 3, 5
N	No	Deseleziona- to	No	Si	3, 5
O	No	Selezionato	Si	Si	2, 5
P	No	Deseleziona- to	Si	Si	5

Risultato	Descrizione
1	Numeri di serie presenti nella sessione Riga ricevimento per lotti e N. di serie (whinh3123m000).
2	Numeri di serie presenti nelle sessioni Dettagli punti di magazzinaggio riga di spedizione (whinh4133m000) e Avviso di uscita per lotti e numeri di serie (whinh4126m000) relativi a prelievi la cui origine è Trasferimento .
3	Numeri di serie presenti nelle sessioni Dettagli punti di magazzinaggio riga di spedizione (whinh4133m000) e Avviso di uscita per lotti e numeri di serie (whinh4126m000) relativi a prelievi la cui origine è inclusa tra quelle riportate di seguito: <ul style="list-style-type: none"> ■ Assistenza ■ Assistenza (manuale) ■ Intervento di manutenzione ■ Intervento di manutenzione (manuale)
4	Numeri di serie presenti nelle sessioni Dettagli punti di magazzinaggio riga di spedizione (whinh4133m000) e Avviso di uscita per lotti e numeri di serie (whinh4126m000) relativi a prelievi la cui origine è inclusa tra quelle riportate di seguito: <ul style="list-style-type: none"> ■ Produzione per reparti (JSC) ■ Produzione JSC (manuale)
5	Numeri di serie presenti nelle sessioni Dettagli punti di magazzinaggio riga di spedizione (whinh4133m000) e Avviso di uscita per lotti e numeri di serie (whinh4126m000) relativi a prelievi con origini di tutti gli altri tipi.

Valori predefiniti per articoli con numero di serie

Per gli articoli con numero di serie, come valore predefinito del campo **Lotto** della sessione corrente viene utilizzato il codice di lotto collegato all'articolo con numero di serie corrente.

Per i numeri di serie non immagazzinati nelle scorte, i codici di lotto vengono collegati alle combinazioni articolo/numero di serie della sessione Numeri di serie (tcibd4101s000). Per i numeri di serie immagazzinati nelle scorte, i codici di lotto vengono collegati alle combinazioni articolo/numero di serie della sessione Art. - Art. con numero di serie e magazzini (whitc5100m000).

Se per il lotto è presente una revisione dell'elemento di progettazione, questa diventa il valore predefinito del campo **Revisione elemento di progettazione** della sessione corrente. Se per il lotto è presente un codice identificativo di configurazione, questo diventa il valore predefinito del campo **Codice identificativo di configurazione** della sessione corrente.

Modelli di registrazione dei lotti e dei numeri di serie

I modelli di registrazione dei lotti e dei numeri di serie consentono di specificare le origini degli ordini e i tipi di transazione per i quali è necessaria la registrazione. Vengono utilizzati per i lotti e i numeri di serie non immagazzinati nelle scorte.

È possibile indicare, ad esempio, che è necessaria la registrazione del numero di serie di un determinato articolo per gli ordini di **Manutenzione postvendita** quando si riceve l'articolo per la riparazione, ma non quando si riceve lo stesso articolo per un ordine di **Acquisti**.

Quando si esegue una transazione scorte relativa a un articolo di un determinato ordine, LN verifica l'esistenza di un modello di registrazione dei lotti e dei numeri di serie per l'origine dell'ordine e il tipo di transazione. Se il modello esiste, è necessario eseguire la registrazione del lotto e/o del numero di serie in base al modello. In caso contrario, è necessario eseguire la registrazione del lotto e/o del numero di serie in base al parametro valido tra quelli inclusi nel seguente elenco:

- **Immissione numeri di serie durante ricevimento**
- **Immissione numeri di serie durante il trasferimento**
- **Inserimento lotto durante ricevimento**
- **Inserimento lotto durante trasferimento**

Se si impostano i parametri riportati di seguito, tuttavia, questi hanno la priorità sul modello di registrazione del lotto e del numero di serie:

- **Registra prelievo articoli con numero di serie da produzione**
- **Registra prelievo art. con numero serie in Assistenza e manutenzione**
- **Registra prelievo lotti da produzione**

I parametri dell'elenco sono disponibili nella sessione Articolo - Magazzino (whwmd4600m000).

Definizione dei modelli di registrazione del lotto e del numero di serie

I modelli di registrazione dei lotti e dei numeri di serie consentono di specificare le origini degli ordini e i tipi di transazione per i quali è necessaria la registrazione.

Per definire i modelli di registrazione dei lotti e dei numeri di serie, procedere come indicato di seguito:

1. Inserire nella sessione Modelli registrazione lotti e numeri di serie (whwmd4102m000) il codice identificativo e la descrizione del modello di registrazione dei lotti e dei numeri di serie.
2. Evidenziare il codice identificativo e la descrizione immessi nella fase precedente e dal menu Visualizzazioni, Riferimenti, o Azioni scegliere **Registrazione lotti e numeri di serie per Origine ordine**. Verrà quindi avviata la sessione Registrazione lotti e numeri di serie per Origine ordine (whwmd4103m000). Il codice identificativo e la descrizione del modello di registrazione evidenziati vengono visualizzati nella sezione relativa all'intestazione.
3. Nella sessione Registrazione lotti e numeri di serie per Origine ordine (whwmd4103m000), fare clic su .
4. Nel campo **Origine ordine** selezionare l'origine degli ordini per i quali è necessaria la registrazione del lotto e/o del numero di serie.
5. Nel campo **Tipo di transazione** selezionare il tipo di transazione scorte per cui è necessaria la registrazione del lotto e/o del numero di serie.
6. Se per l'origine dell'ordine e il tipo di transazione selezionati è necessaria la registrazione del lotto, selezionare la casella di controllo **Registrazione lotto**.
7. Se per l'origine dell'ordine e il tipo di transazione selezionati è necessaria la registrazione del numero di serie, selezionare la casella di controllo **Registrazione numero serie**.
8. Salvare le impostazioni indicate nelle fasi precedenti.
9. Se necessario, ripetere le fasi precedenti per specificare altre origini di ordine e tipi di transazione per i quali sia necessaria la registrazione del lotto e/o del numero di serie.

Importante!

I modelli di registrazione dei lotti e dei numeri di serie consentono inoltre di escludere origini di ordine e tipi di transazione dalla registrazione. Se nella sessione Articolo - Magazzino (whwmd4600m000) si imposta un parametro di registrazione generale del lotto e/o del numero di serie e non si desidera la registrazione di una determinata origine di ordine o di un determinato tipo di transazione, selezionare l'origine di ordine o il tipo di transazione come descritto nelle Fasi 4 e 5 e deselezionare le caselle di controllo **Registrazione lotto** e/o **Registrazione numero serie**.

Articoli con numero di serie nel package Magazzino

Nel package Magazzino i numeri di serie consentono di tracciare gli articoli con numero di serie attraverso i ricevimenti, i trasferimenti, il magazzinaggio o i prelievi. Quest'ultima attività è obbligatoria. È inoltre possibile tracciare gli articoli con numero di serie per risalire fino all'origine. L'origine di un articolo con numero di serie può corrispondere, ad esempio, all'ordine di acquisto o di produzione che ha determinato il ricevimento dell'articolo oppure all'ordine di vendita o di lavoro che ne ha determinato il prelievo.

L'esigenza di tracciare gli articoli mediante i numeri di serie deriva dal costo dell'articolo. Maggiore è il costo dell'articolo, maggiore è l'esigenza di controllarlo nel corso del ciclo di vita.

Gli articoli costosi, in genere, vengono prodotti e gestiti in quantità relativamente ridotte, mentre il flusso di merci meno dispendiose riguarda quantità più elevate. In LN, questo concetto si basa sugli scenari con volumi di produzione ridotti e volumi di produzione elevati che forniscono diverse opzioni per la registrazione e il tracciamento degli articoli con numero di serie.

Scenario con volumi di produzione ridotti

Questo scenario viene utilizzato per articoli costosi, prodotti e gestiti in quantità relativamente ridotte e che richiedono una tracciabilità puntuale nel corso del flusso di magazzino.

Durante il ricevimento in magazzino, per ogni articolo con numero di serie viene creata una singola riga di ricevimento e viene allocato, manualmente o automaticamente, un numero di serie. Lo scenario con volumi di produzione ridotti viene allocato all'articolo se è selezionata la casella di controllo **Numeri di serie in scorte** della sessione Articolo - Magazzino (whwmd4600m000). Per ulteriori informazioni, consultare *Registrazione dei numeri di serie in scenari con ridotti volumi (pag. 37)*.

A seguito del ricevimento, ogni singola combinazione di articolo/numero di serie viene immagazzinata nelle scorte e, di conseguenza, viene data origine alle transazioni finanziarie per ogni singolo articolo con numero di serie. Per ogni transazione scorte, ad esempio ricevimento, trasferimento o prelievo, vengono aggiornati i record delle scorte per gli articoli con numero di serie.

Per ogni articolo con numero di serie prelevato in magazzino LN crea una singola riga di avviso di uscita, se è il caso, una riga di spedizione e alloca un numero di serie.

Il ricevimento di un articolo e la registrazione del relativo numero di serie permette di tracciare gli articoli con numero di serie nelle sessioni correlate alle transazioni del magazzino e al magazzinaggio, quali:

- Articolo, Lotto e Numero di serie 360 (whltc3600m100)
- Righe ricevimento (whinh3112s000)
- Avviso di uscita (whinh4525m000)
- Art. - Art. con numero di serie e magazzini (whltc5100m000)
- Righe spedizione (whinh4131m000)
- Distinta di prelievo (whinh4525m100)

Stato dell'articolo con numero di serie

Per facilitare la gestione degli articoli con numero di serie e con volumi di produzione ridotti, vengono aggiunti degli stati dell'articolo con numero di serie. Lo stato degli articolo con numero di serie viene visualizzato in diverse sessioni, incluse quelle riportate di seguito:

- Art. - Art. con numero di serie e magazzini (whltc5100m000)
- Righe ordine di uscita (whinh2120m000)
- Articolo - Numeri di serie - Ricevimenti (whltc5511m000)
- Ordine - Numeri di serie (whltc5512m000)
- Tracciabilità numeri di serie - Panoramica (whltc5515m000)
- Riga ordine inventario periodico per lotti e numeri di serie (whinh5106m000)
- Riga ordine di rettifica per lotti e numeri di serie (whinh5126m000)

Nota

Il campo **Stato numero di serie** della sessione Righe ordine di uscita (whinh2120m000) consente di prelevare gli articoli con numero di serie a cui è assegnato un nuovo stato.

Scenario con volumi di produzione elevati

Lo scenario con volumi di produzione elevati viene utilizzato per articoli relativamente poco costosi, prodotti e gestiti in grandi quantità che non richiedono la tracciabilità in ogni fase del flusso di magazzino. È possibile specificare le fasi per le quali è richiesta la registrazione dei numeri di serie. In questo modo, è possibile ottenere una panoramica dell'ubicazione di determinati articoli con numero di serie nei processi di immagazzinamento richiesti e consente di ignorare l'esame dei numeri di serie quando non sia necessario.

In questo scenario gli articoli con numero di serie non vengono immagazzinati singolarmente nelle scorte. Di conseguenza, non esistono record delle scorte con gli aggiornamenti sulle transazioni scorte. A differenza di quanto accade negli scenari con volumi di produzione ridotti, nello scenario con volumi di produzione elevati LN non crea righe di ricevimento, righe di avviso di ingresso o di uscita e/o righe di spedizione relative ai singoli articoli.

Nei parametri di registrazione dei numeri di serie per ogni combinazione articolo/magazzino è possibile specificare se la registrazione dei numeri di serie sia richiesta per una o più delle seguenti fasi:

■ **Ricevimenti in magazzino**

Ad esempio, per tracciare il ricevimento degli articoli con numero di serie acquistati da utilizzare come componenti per la produzione di prodotti finiti o per il ricevimento degli articoli con numero di serie prodotti ricevuti nel magazzino dei prodotti finiti, è necessario registrare i numeri di serie degli articoli ricevuti nelle righe ricevimento, BOM o ASN. Per ulteriori informazioni, vedere *Registrazione dei numeri di serie in scenari con volumi di produzione elevati (pag. 38)*.

Quando si ricevono articoli con numero di serie, le righe di ricevimento vengono create analogamente a quanto avverrebbe nel caso di articoli senza numero di serie. È necessario registrare i numeri di serie degli articoli per ogni riga di ricevimento.

■ **Ispezioni di magazzino**

Se il flusso di magazzino comprende ispezioni di magazzino, nella sessione Panoramica ispezioni magazzino (whinh3122m000) vengono visualizzati anche gli articoli con numero di serie inseriti nella sessione Riga ricevimento per lotti e N. di serie (whinh3123m000). Inoltre, è possibile specificare gli articoli con numero di serie che devono essere rifiutati o distrutti nella sessione Riga ricevimento per lotti e N. di serie (whinh3123m000).

■ **Prelievi in magazzino**

In LN, i prelievi in magazzino possono avere inizio da varie origini. Per i prelievi che hanno origine dagli ordini di assistenza, dagli ordini di lavoro o da quelli di produzione, vedere le descrizioni relative alle intestazioni Produzione e Assistenza e manutenzione di questo elenco.

- Per i prelievi in magazzino di tutti gli altri tipi, è necessario registrare i numeri di serie nella sessione Dettagli punti di magazzinaggio riga di spedizione (whinh4133m000) o Avviso di uscita per lotti e numeri di serie (whinh4126m000).

Se si invia un componente acquistato direttamente a un centro di lavoro mediante il cross-dock, l'articolo non segue le procedure di ingresso o di uscita dal magazzino. Per poter comunque registrare i numeri di serie, impostare il campo **Crea spedizione** della sessione Tipi di ordine predefiniti per Origine (whinh0120m000) su **Lotto/Numero di serie cross-docking** relativamente alla combinazione di magazzino e di centro di lavoro desiderata. Per ulteriori informazioni, consultare **Crea spedizione**.

■ **Inventario periodico/Rettifica scorte**

Se l'inventario periodico determina variazioni nelle scorte di articoli con numero di serie, la sessione Riga ordine inventario periodico per lotti e numeri di serie (whinh5106m000) consente di registrare i numeri di serie per rettificare le variazioni.

■ **Produzione**

La sessione Articolo finale con num. serie - Intest. Struttura finale (timfc0110m000) consente di registrare il numero di serie dei prodotti finiti. È possibile utilizzare questa sessione per registrare i numeri di serie in vari momenti del processo di produzione. Tali momenti sono determinati dalle impostazioni dei parametri nella sessione Parametri ordini di produzione (tisfc0100s000) di Produzione.

- Per gli articoli componenti, è necessario registrare i numeri di serie nella sessione Avviso di uscita per lotti e numeri di serie (whinh4126m000) durante il prelievo dei componenti dal magazzino nell'officina oppure nella sessione Artic. finale con n. serie - Componenti Struttura finale (timfc0111m000), successivamente o precedentemente al rilascio dell'ordine di produzione del prodotto finito. La possibilità di utilizzare l'una o l'altra sessione dipende dalle

impostazioni della sessione Articolo - Magazzino (whwmd4600m000). Per ulteriori informazioni, consultare *Impostazione di articoli con numero di serie* (pag. 13).

- **Assistenza e manutenzione**

Dopo il rilascio di un ordine di assistenza, LN preleva gli articoli componenti con numero di serie necessari per eseguire le attività di riparazione o manutenzione descritte nell'ordine di assistenza mediante le righe dell'ordine di uscita originate dall'**Assistenza**.

Le impostazioni della sessione Articolo - Magazzino (whwmd4600m000) determinano se è necessario registrare i numeri di serie degli articoli componenti con numero di serie nella sessione Avviso di uscita per lotti e numeri di serie (whinh4126m000) o nella sessione Costi materiale effettivi ordini di assistenza (tssoc2121m000). Per ulteriori informazioni, vedere *Impostazione di articoli con numero di serie* (pag. 13).

- Dopo aver pianificato un ordine di lavoro, LN preleva nel reparto riparazioni l'articolo con numero di serie sul quale eseguire la riparazione o la manutenzione mediante le righe di ordine di uscita originate dall'**Intervento di manutenzione**.

Le impostazioni della sessione Articolo - Magazzino (whwmd4600m000) determinano se registrare i numeri di serie nella sessione Avviso di uscita per lotti e numeri di serie (whinh4126m000) o nella sessione Ordini di lavoro (tswcs2100m000).

- Successivamente, dopo il rilascio dell'ordine di lavoro, LN preleva gli articoli componenti con numero di serie, necessari per eseguire le attività di riparazione o di manutenzione descritte nell'ordine di lavoro, mediante le righe dell'ordine di uscita originate dall'**Intervento di manutenzione**.

Le impostazioni della sessione Articolo - Magazzino (whwmd4600m000) determinano se è necessario registrare i numeri di serie dei componenti nella sessione Avviso di uscita per lotti e numeri di serie (whinh4126m000) o nella sessione Risorse materiale ordine di lavoro (tswcs4110m000). Per ulteriori informazioni, consultare *Impostazione di articoli con numero di serie* (pag. 13).

Tracciabilità degli ordini che hanno dato origine agli articoli con numero di serie

Il package Magazzino consente di tracciare anche gli ordini che hanno dato origine al ricevimento, al trasferimento o al prelievo degli articoli con numero di serie, quali ordini di produzione, di acquisto o di vendita. Questa opzione è disponibile sia per gli scenari con volumi di produzione ridotti che per quelli con volumi di produzione elevati. Per ulteriori informazioni sulle opzioni di tracciabilità dei numeri di serie, vedere **Tracciabilità numeri di serie**.

Effetti sulle prestazioni

L'utilizzo di articoli con numero di serie e di articoli gestiti per lotti determina un aumento dei dati che può influire negativamente sulle prestazioni del sistema. Per ulteriori informazioni, consultare Utilizzo di lotti e numeri di serie.

Registrazione dei numeri di serie in scenari con ridotti volumi

Negli scenari con ridotti volumi, la registrazione dei numeri di serie comporta l'allocazione di un numero a un articolo con numero di serie presente in un determinato ricevimento di magazzino.

Per registrare i numeri di serie degli articoli acquistati e ricevuti in magazzino, è possibile effettuare una delle seguenti fasi nella sessione Righe ricevimento (whinh3112s000):

- Inserire manualmente il numero di serie nel campo **Numero di serie**.
- Nel campo **Numero di serie**, passare alla sessione Art. - Art. con numero di serie e magazzini (whlhc5100m000) per selezionare un numero di serie.
- Per generare il numero di serie, fare clic su **Genera numeri di serie** nella barra degli strumenti della sessione Righe ricevimento (whinh3112s000).

Il numero di serie verrà inserito nelle sessioni Articoli con numero di serie (tcibd4501m000) e Art. - Art. con numero di serie e magazzini (whlhc5100m000). Alla conferma del ricevimento, il numero di serie viene collegato all'articolo della riga di ricevimento e memorizzato nelle scorte. Quindi è possibile visualizzare la combinazione di articolo/numero di serie nelle sessioni Art. - Art. con numero di serie e magazzini (whlhc5100m000) e Articoli con numero di serie (tcibd4501m000).

Per gli articoli con numero di serie prodotti e ricevuti in magazzino, la riga di ricevimento viene compilata automaticamente con il numero di serie inserito in Produzione. Se la riga di ricevimento viene confermata e stoccata, l'articolo e il numero di serie vengono immagazzinati nelle scorte. Per registrare in Produzione i numeri di serie degli articoli prodotti, vedere *Articoli con numero di serie nel package Produzione* (pag. 41).

Per gli articoli del cliente ricevuti per riparazione o per revisione, il numero di serie viene inserito dal cliente nell'ordine di **Manutenzione postvendita**.

Per quanto riguarda i prelievi dal magazzino, non è necessario registrare i numeri di serie poiché LN li alloca dalle scorte in base al metodo di uscita first in first out (FIFO) o last in first out (LIFO) e aggiorna le scorte di conseguenza.

Nella distinta di prelievo e/o nell'avviso di uscita, tuttavia, è possibile modificare il numero di serie allocato da LN. Per modificare il numero di serie nell'avviso di uscita o nella distinta di prelievo è utile, ad esempio, che il numero di serie generato da LN faccia riferimento a un articolo situato in fondo alla pila. In questi casi, è possibile sostituire questo numero con uno che faccia riferimento a un articolo situato in cima alla pila e più facilmente prelevabile.

Registrazione dei numeri di serie in scenari con volumi di produzione elevati

I numeri di serie vengono registrati per gli articoli con numero di serie durante una transazione di magazzino quale un ricevimento o un prelievo oppure durante la produzione o la manutenzione di un articolo.

I parametri di registrazione dei numeri di serie della sessione Articolo - Magazzino (whwmd4600m000) determinano i tipi di transazione di magazzino per cui è richiesta la registrazione di numeri di lotto o numeri di serie.

Per registrare i numeri di serie, è possibile generare o immettere manualmente nuovi numeri di serie oppure collegare numeri di serie esistenti agli articoli con numero di serie.

La modalità di registrazione dipende dalla fase del flusso di magazzino o di produzione in cui si trova l'articolo e dalla disponibilità o meno di numeri di serie esistenti. Quando ad esempio vengono prodotti nuovi articoli con numero di serie, è necessario generare i numeri di serie. I numeri di serie generati vengono allocati agli articoli nell'ordine di produzione e archiviati nel package Dati comuni, ma non nel package Magazzino. Quando alcuni di questi articoli vengono prelevati per la vendita, i numeri di serie vengono collegati agli articoli prelevati nell'avviso di uscita o nelle righe di spedizione.

Se si generano i numeri di serie, i numeri di serie richiesti vengono generati in base a una maschera definita dall'utente. Per ulteriori informazioni, vedere *Impostazione di articoli con numero di serie (pag. 13)*. Se si inserisce manualmente un numero di serie, questo non viene inserito in base al formato della maschera.

Se consentito dai parametri di registrazione dei numeri di serie, è possibile generare o collegare numeri di serie nelle seguenti sessioni:

Magazzino

- Righe ricevimento (whinh3112s000)
- **Riga ricevimento per lotti e N. di serie (whinh3123m000)**
Per accedere a questa sessione, selezionare la riga di ricevimento appropriata nella sessione Ricevimento magazzino (whinh3512m000) e dal menu appropriato scegliere **Lotti e numeri di serie**.
- **Distinta base riga ricevimento (whinh3118m000)**
Per accedere a questa sessione selezionare la riga di ricevimento appropriata nella sessione Ricevimento magazzino (whinh3512m000). Andare al menu Visualizzazioni, Riferimenti, o Azioni, quindi scegliere Apri --> **Righe distinta base**.
- **Distinta base riga ricevimento per lotti/numeri di serie (whinh3119m000)**
Per accedere a questa sessione, scegliere **Lotti e numeri di serie** dal menu Visualizzazioni, Riferimenti, o Azioni della sessione Distinta base riga ricevimento (whinh3118m000).
- **Riga ASN per lotti e numeri di serie (whinh3105m000)**
Per accedere a questa sessione, scegliere **Numeri di lotti e serie per riga ASN** dal menu Visualizzazioni, Riferimenti, o Azioni della sessione Nota di spedizione - Righe (whinh3101m000).

In uscita

- **Avviso di uscita per lotti e numeri di serie (whinh4126m000)**
Per accedere a questa sessione, selezionare la riga di avviso appropriata nella sessione Avviso di uscita (whinh4525m000) e dal menu Visualizzazioni, Riferimenti, o Azioni scegliere **Lotti e numeri di serie**.
- **Dettagli punti di magazzinaggio riga di spedizione (whinh4133m000)**
Per accedere alla sezione selezionare la riga di spedizione pertinente nella sessione Righe spedizione (whinh4131m000) e selezionare Dettagli punto di magazzinaggio.

Rettifica o inventario periodico

- **Riga ordine inventario periodico per lotti e numeri di serie (whinh5106m000)**
Per accedere a questa sessione, selezionare la riga ordine appropriata nella sessione Righe ordine di inventario periodico (whinh5101m000) e dal menu Visualizzazioni, Riferimenti, o Azioni scegliere **Lotti e numeri di serie**.
- **Riga ordine di rettifica per lotti e numeri di serie (whinh5126m000)**
Per accedere a questa sessione, selezionare la riga ordine appropriata nella sessione Righe ordine di rettifica (whinh5121m000) e dal menu Visualizzazioni, Riferimenti, o Azioni scegliere **Lotti e numeri di serie**.

Unità di gestione

- **Dettagli punto di magazzinaggio unità di gestione (whwmd5136m000)**
Per accedere a questa sessione, fare clic su **Dettagli punto di magazzinaggio** nella barra degli strumenti della sessione **Strutt. unità gest.**, Unità di gestione (whwmd5130m000), Unità di gestione (whwmd5630m000) o Composizione unità di gestione (whwmd5130m100).

Produzione

- Articolo finale con num. serie - Intest. Struttura finale (timfc0110m000)
- Artic. finale con n. serie - Componenti Struttura finale (timfc0111m000)

Assistenza

- Ordini di lavoro (tswcs2100m000)
- Risorse materiale ordine di lavoro (tswcs4110m000)
- Costi materiale effettivi ordini di assistenza (tssoc2121m000)

Nelle seguenti sessioni è possibile solo collegare numeri di serie:

- Righe spedizione (whinh4131m000)
- Avviso di uscita (whinh4525m000)
- Riga ordine di rettifica per lotti e numeri di serie (whinh5126m000)

Articoli con numero di serie nel package Produzione

I numeri di serie consentono di tracciare e rintracciare gli articoli nelle scorte, negli ordini di produzione, negli ordini di acquisto, negli ordini di vendita, negli ordini di assistenza e così via. È ad esempio possibile verificare a quale ordine di produzione appartiene un articolo finale specifico, quali componenti vengono utilizzati e l'origine di tali componenti.

Impostazione di articoli con numero di serie

Per utilizzare i numeri di serie in LN, è necessario innanzitutto impostare i dati. Per informazioni, vedere *Impostazione di articoli con numero di serie (pag. 13)*.

Per la serializzazione nel package Produzione, è necessario impostare anche una serie di parametri nella sessione Parametri ordini di produzione (tisfc0100s000):

- **Momento generazione numeri di serie**
- **Solo articoli con numero serie e gestiti per lotti in componenti Struttura finale**
- **Gestione stato Struttura finale.**

Struttura originale

La Struttura originale è un concetto importante per gli articoli (finali) con numero di serie nel package Produzione. Questa struttura riflette la configurazione di un prodotto. Altri due concetti importanti sono:

- **Intestazione Struttura originale**
Nell'intestazione Struttura originale sono indicati i singoli articoli finali con numero di serie relativi a un ordine di produzione o un ordine di assemblaggio specifico.
- **Componente Struttura originale**
Da un articolo con numero di serie specifico nell'intestazione Struttura originale è possibile eseguire lo zoom sui componenti Struttura originale, ovvero i componenti utilizzati nella configurazione. I componenti possono disporre oppure meno di un numero di serie. In base all'impostazione del campo **Solo articoli con numero serie e gestiti per lotti in componenti**

Struttura finale della sessione Parametri ordini di produzione (tisfc0100s000), è possibile visualizzare tutti i componenti oppure solo i componenti con numero di serie e gestiti per lotti.

La Struttura originale e i numeri di serie possono essere utilizzati per diversi scopi:

- A scopo informativo, ad esempio per ottenere informazioni sulla modalità di assemblaggio del prodotto e sui componenti utilizzati. Se si desidera utilizzare i numeri di serie solo per ottenere informazioni sulla configurazione, è possibile deselezionare la casella di controllo **Tracciabilità numeri di serie** disponibile nella sessione Articolo - Magazzino (whwmd4600m000). In questo modo, i dati non vengono memorizzati a scopo di rintracciabilità.
- Come base per una struttura di prodotto (struttura fisica), che è possibile utilizzare nel package Assistenza per scopi di assistenza e manutenzione. Per ulteriori informazioni, vedere *Creazione di una struttura fisica da una Struttura originale (pag. 56)* e Gestione delle strutture fisiche. Se i tecnici di assistenza utilizzano la Struttura originale, può essere utile visualizzare gli articoli anonimi nella Struttura originale. In questo caso, è necessario deselezionare la casella di controllo **Solo articoli con numero serie e gestiti per lotti in componenti Struttura finale** disponibile nella sessione Parametri ordini di produzione (tisfc0100s000).
- Per aggiornare le sessioni di rintracciabilità nel package Magazzino, in modo che sia possibile tracciare e rintracciare gli articoli con numero di serie utilizzati nella produzione in base agli ordini di acquisto, agli ordini di vendita e così via. Per utilizzare i numeri di serie a scopo di rintracciabilità, selezionare la casella di controllo **Tracciabilità numeri di serie** disponibile nella sessione di dettagli Articolo - Magazzino (whwmd4600m000).

Numeri di serie

Gli operatori della produzione per reparti in genere immettono i numeri di serie nella struttura originale. Per immettere i numeri, è possibile digitare i codici a barre oppure effettuare la scansione. È inoltre possibile scegliere di generare automaticamente i numeri di serie per gli articoli finali nella Struttura originale. In questo caso, è necessario definire una maschera. Il momento in cui vengono generati i numeri di serie nell'intestazione dipende dall'impostazione del campo **Momento generazione numeri di serie** della sessione Parametri ordini di produzione (tisfc0100s000). Questo parametro è importante perché consente all'utente di determinare in quale momento del processo di produzione è possibile assegnare numeri di serie agli articoli di un ordine di produzione.

È possibile visualizzare e gestire l'intestazione Struttura originale nella sessione Articolo finale con num. serie - Intest. Struttura finale (timfc0110m000) e i componenti Struttura originale nella sessione Artic. finale con n. serie - Componenti Struttura finale (timfc0111m000). Per ulteriori informazioni, vedere *Gestione di intestazioni e componenti Struttura originale (pag. 44)*.

Maschere per articoli con numero di serie

Per generare i numeri di serie, è necessario utilizzare le maschere. Le maschere possono essere definite a tre diversi livelli:

- **A livello di articolo**
Per definire una maschera per un articolo specifico, utilizzare la sessione Maschera per Articolo/Gruppo articoli (tcibd4505m000).

- **A livello di gruppo di articoli**
Per definire una maschera per un gruppo di articoli specifico, utilizzare la sessione Maschera per Articolo/Gruppo articoli (tcibd4505m000).
- **A livello di società**
Per definire una maschera per una società specifica, utilizzare la sessione Parametri dati base articoli (tcibd9199m000).

Se si desidera generare i numeri di serie, in LN viene cercata una maschera prima a livello di articolo, poi a livello di gruppo di articoli e infine a livello di società. Se non è stata definita alcuna maschera, non viene generata una Struttura originale ed è necessario immettere manualmente i numeri di serie, ad esempio tramite digitazione o scansione. Se non è presente una maschera, il parametro **Momento generazione numeri di serie** presente nella sessione Parametri ordini di produzione (tisfc0100s000) non è più applicabile.

Vedere anche *Definizione di una maschera (pag. 20)*.

Utilizzo dei numeri di serie durante l'elaborazione di un ordine di produzione

La gestione dei numeri di serie nel package Produzione è incorporata nel processo di elaborazione dell'ordine di produzione. Il campo **Gestione stato Struttura finale** della sessione Parametri ordini di produzione (tisfc0100s000) determina la modalità di gestione degli articoli con numero di serie nel package Produzione:

- **Automatico**
Se il campo **Gestione stato Struttura finale** è impostato su **Automatico**, le operazioni eseguite dall'utente sull'ordine di produzione comportano una modifica dello stato dell'articolo finale con numero di serie. Se, ad esempio, alcuni articoli di un ordine di produzione vengono riportati come completati o rifiutati, lo stato di tali articoli nell'intestazione Struttura originale viene modificato automaticamente in **Manuale**.
- **Manuale**
Se il campo **Gestione stato Struttura finale** è impostato su **Manuale**, per completare o rifiutare gli articoli per l'ultima operazione di un ordine di produzione oppure per l'ordine di produzione stesso, è necessario aggiornare prima lo stato di tali articoli nell'intestazione Struttura originale. Se, ad esempio, sono stati completati due articoli con numero di serie e ne è stato rifiutato uno, è prima necessario modificare lo stato dei due articoli nell'intestazione Struttura originale in **Assegnato**. Queste quantità possono essere riportate come completate e rifiutate per l'ordine di produzione solo al termine di questa operazione.

Per ulteriori informazioni, vedere *Utilizzo di articoli con numero di serie in Produzione (pag. 44)*.

Se si desidera gestire gli articoli con numeri di serie in modo più dettagliato, è necessario utilizzare la sessione Ordini di magazzino per produzione (timfc0101m000). Questa sessione risulta particolarmente utile per prelevare, restituire e annullare componenti con numero di serie relativi a uno specifico articolo finale.

Gestione di intestazioni e componenti Struttura originale

In questo argomento viene descritto come assegnare effettivamente i numeri di serie agli articoli (finali) in Produzione.

Le sessioni utilizzate a tale scopo fanno parte del modulo Controllo produzione. Effettuare le seguenti operazioni:

1. Se si sta lavorando su un ordine di produzione, è possibile utilizzare la sessione Articolo finale con num. serie - Intest. Struttura finale (timfc0110m000) per visualizzare i numeri di serie degli articoli finali generati automaticamente oppure per assegnare in modo manuale i numeri di serie agli articoli finali. Se la quantità di un ordine di produzione è pari a cinque prodotti, nella sessione Articolo finale con num. serie - Intest. Struttura finale (timfc0110m000) viene generata una riga per ciascun prodotto, il che significa che in totale vengono create cinque righe. Il parametro **Momento generazione numeri di serie** determina il momento esatto in cui vengono generati i numeri di serie per i prodotti finali.
2. Se si seleziona un articolo nella sessione Articolo finale con num. serie - Intest. Struttura finale (timfc0110m000) e si sceglie **Componenti Struttura finale** dal menu Visualizzazioni, Riferimenti, o Azioni, viene avviata la sessione Artic. finale con n. serie - Componenti Struttura finale (timfc0111m000). In questa sessione vengono visualizzati i componenti (con numero di serie) dell'articolo finale con numero di serie ed è possibile collegare i numeri di serie agli articoli componente con numero di serie. Se per un articolo finale specifico sono necessari tre pezzi di un particolare componente con numero di serie e un pezzo di un altro componente con numero di serie, per tale articolo finale vengono create quattro righe componente in cui deve essere specificato un numero di serie. In questo modo, si crea una cosiddetta Struttura originale per stabilire quali componenti, identificati da numeri di serie, vengono utilizzati in articoli finali specifici, anch'essi identificati da numeri di serie.
3. Dopo avere assegnato i numeri di serie ai componenti nella sessione Artic. finale con n. serie - Componenti Struttura finale (timfc0111m000), è possibile verificare se la Struttura originale è completa. Tutti i componenti con numero di serie devono essere contrassegnati con un numero di serie, altrimenti non è possibile copiare la Struttura originale in una Struttura di manutenzione in Assistenza. Per verificare se nella Struttura originale mancano alcuni numeri di serie, selezionare l'articolo finale nella sessione Articolo finale con num. serie - Intest. Struttura finale (timfc0110m000) e scegliere **Convalida** dal menu Visualizzazioni, Riferimenti, o Azioni.

Utilizzo di articoli con numero di serie in Produzione

Durante la produzione, gli operatori della produzione per reparti possono collegare manualmente o automaticamente i numeri di serie sia agli articoli finali di un ordine di produzione che a componenti specifici. La gestione dei numeri di serie in Produzione è incorporata nel processo di elaborazione dell'ordine di produzione. Quando si gestiscono articoli con numero di serie, lo stato di tali articoli viene modificato.

Quando ad esempio si assegnano i numeri di serie agli articoli, lo stato viene modificato in **Assegnato**. Lo stato dell'articolo con numero di serie esprime inoltre altre operazioni di gestione eseguite sugli articoli, ad esempio lo scarto, l'invio al magazzino e il ricevimento nel magazzino.

È possibile visualizzare e gestire lo stato degli articoli con numero di serie nel campo **Stato art. num. serie** della sessione Articolo finale con num. serie - Intest. Struttura finale (timfc0110m000).

Valori possibili

- **Creato**
Lo stato iniziale dell'articolo finale con numero di serie, una volta generati i numeri di serie. I numeri di serie vengono generati da LN in base al valore del campo **Momento generazione numeri di serie** della sessione Parametri ordini di produzione (tisfc0100s000). Se il campo è impostato su **Manualmente**, è possibile generare i numeri di serie in qualsiasi punto del processo.
- **Assegnato**
Il prodotto è finito. All'articolo con numero di serie viene collegato un numero di serie e l'articolo con numero di serie è pronto per essere trasferito a Magazzino.
- **Inviato a magazzino**
L'articolo con numero di serie viene riportato come completato e inviato, ma non ancora ricevuto nel magazzino. La procedura di ingresso deve essere ancora eseguita.
- **Ricevuto in magazzino**
L'articolo con numero di serie è stato ricevuto nel magazzino. La procedura di ingresso è stata eseguita.
- **Richiamato da magazzino**
L'articolo con numero di serie è nel magazzino, ma deve essere reso alla produzione per reparti.
- **Reso da magazzino**
L'articolo con numero di serie era in un magazzino in Magazzino, ma adesso è stato reso a Gestione produzione per reparti. La procedura di uscita deve essere ancora eseguita.
- **Trasferito in Struttura di manutenzione**
L'articolo con numero di serie viene trasferito ad Assistenza.
- **Rifiutato/Scartato**
L'articolo con numero di serie viene rifiutato nell'ordine di produzione. L'articolo con numero di serie non può essere trasferito in Struttura di manutenzione in Assistenza né utilizzato in un altro ordine di produzione. È comunque possibile eseguire la rilavorazione con un ordine di rilavorazione.

Nota

Le strutture finali appena create non possono avere questo stato.

- **Rifiutato**
L'articolo con numero di serie viene rifiutato nell'ordine di produzione. Un articolo con questo stato viene inviato in quarantena o scartato.
- **In quarantena**
L'articolo con numero di serie viene rifiutato nell'ordine di produzione e inviato a un magazzino di quarantena o in un'ubicazione di quarantena designata.
- **Scartato**
L'articolo con numero di serie viene rifiutato nell'ordine di produzione e non è idoneo per la rilavorazione.

Assegnazione dei numeri di serie

In Produzione gli articoli con numero di serie possono essere gestiti in modo manuale o automatico, in base all'impostazione del campo **Gestione stato Struttura finale** della sessione Parametri ordini di produzione (tisfc0100s000).

Se il campo **Gestione stato Struttura finale** è impostato su **Automatico**, le azioni eseguite dall'utente sull'ordine di produzione comportano automaticamente una modifica dello stato degli articoli finali con numero di serie. Se alcuni articoli con numero di serie di un ordine di produzione vengono riportati come completati o rifiutati, lo stato di tali articoli nell'intestazione Struttura finale viene modificato in modo automatico in **Assegnato**.

- **L'impostazione del campo Gestione stato Struttura finale su Automatico offre i seguenti vantaggi**
È possibile gestire gli articoli con numero di serie per Produzione direttamente nella sessione in cui l'operazione o l'ordine di produzione viene riportato come completato, ovvero la sessione Riporta operazioni come completate (tisfc0130m000) o la sessione Riporta ordini come completati (tisfc0520m000). Per gestire gli articoli con numero di serie non è quindi necessario avviare un'ulteriore sessione, ovvero la sessione Articolo finale con num. serie - Intest. Struttura finale (timfc0110m000).
È possibile utilizzare senza difficoltà un dispositivo di scansione. I numeri acquisiti tramite scansione vengono immessi direttamente nella sessione in cui l'operazione o l'ordine di produzione viene riportato come completato.
- **L'impostazione del campo Gestione stato Struttura finale su Automatico comporta il seguente svantaggio**
Se si desidera riportare come completati alcuni articoli con numeri di serie specifici, è necessario effettuare questa operazione per ogni singolo articolo nella sessione Riporta operazioni come completate (tisfc0130m000) oppure nella sessione Riporta ordini come completati (tisfc0520m000).

Esempio

La quantità d'ordine di un ordine di produzione è pari a cinque articoli finali con numero di serie.

La produzione di uno di questi cinque articoli è stata completata e Questo articolo viene riportato come completato nella sessione di dettagli Riporta operazioni come completate (tisfc0130m000) (durante l'ultima operazione) oppure nella sessione di dettagli Riporta ordini come completati (tisfc0520m000).

È necessario immettere il numero di serie dell'articolo nel campo **Numero di serie**. Nella sessione Articolo finale con num. serie - Intest. Struttura finale (timfc0110m000) lo stato dell'articolo con numero di serie viene modificato da **Creato** in **Assegnato**.

Se il campo **Gestione stato Struttura finale** della sessione Parametri ordini di produzione (tisfc0100s000) è impostato su **Manuale**, prima di poter completare o rifiutare gli articoli per l'ultima operazione di un ordine di produzione è necessario aggiornare lo stato di tali articoli nell'intestazione Struttura finale (sessione Articolo finale con num. serie - Intest. Struttura finale (timfc0110m000)).

L'impostazione del campo **Gestione stato Struttura finale** su **Manuale** offre il seguente vantaggio:

- È possibile gestire contemporaneamente diversi articoli con numero di serie *specifici* nella sessione Articolo finale con num. serie - Intest. Struttura finale (timfc0110m000). È ad esempio possibile rifiutare alcuni articoli con numero di serie specifici oppure impostare il relativo stato su **Assegnato**.

L'impostazione del campo **Gestione stato Struttura finale** su **Manuale** comporta il seguente svantaggio:

- Per la gestione degli articoli con numero di serie è sempre necessario avviare due sessioni: Prima modificare lo stato degli articoli con numero di serie nella sessione Articolo finale con num. serie - Intest. Struttura finale (timfc0110m000) E dopo riportare gli articoli come completati o rifiutati nella sessione Riporta operazioni come completate (tisfc0130m000) oppure nella sessione Riporta ordini come completati (tisfc0520m000).

Esempio

Si supponga di avere completato due dei tre articoli inclusi in un ordine di produzione. I numeri di serie degli articoli finiti sono 10400003 e 10400004. In genere, è necessario riportare direttamente questi due articoli come completati nella sessione di dettagli Riporta operazioni come completate (tisfc0130m000) (durante l'ultima operazione) oppure nella sessione di dettagli Riporta ordini come completati (tisfc0520m000). Tuttavia, se il campo **Gestione stato Struttura finale** della sessione Parametri ordini di produzione (tisfc0100s000) è impostato su **Manuale**, è prima necessario modificare lo stato degli articoli con numero di serie 10400003 e 10400004 nella sessione Articolo finale con num. serie - Intest. Struttura finale (timfc0110m000) da **Creato** in **Assegnato**. I due articoli possono essere riportati come completati solo al termine di questa operazione.

Articoli con numero di serie nella produzione per reparti - Gestione manuale dello stato

Se il campo **Gestione stato Struttura finale** della sessione Parametri ordini di produzione (tisfc0100s000) è impostato su **Manuale**, la struttura originale è determinante per la gestione degli articoli con numero di serie. In altri termini, prima di poter gestire un articolo con numero di serie nella procedura di un ordine

di produzione è necessario modificarne lo stato nella sessione Articolo finale con num. serie - Intest. Struttura finale (timfc0110m000).

La gestione degli articoli con numero di serie include le procedure che consentono di riportarli come completati o scartati e di richiamarli dal magazzino. Per gestire o richiamare articoli con numero di serie, è possibile utilizzare le due seguenti sessioni:

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

Utilizzo della sessione Riporta operazioni come completate (tisfc0130m000)

Articoli da riportare come completati

Se si desidera riportare come completati uno o più articoli per l'ultima operazione di un ordine di produzione specifico e il campo **Gestione stato Struttura finale** della sessione Parametri ordini di produzione (tisfc0100s000) è impostato su **Manuale**, effettuare le seguenti operazioni:

1. Avviare la sessione di dettagli Riporta operazioni come completate (tisfc0130m000).
2. Avviare la sessione Articolo finale con num. serie - Intest. Struttura finale (timfc0110m000) facendo clic su **Numeri di serie** nella sessione di dettagli Riporta operazioni come completate (tisfc0130m000).
3. Modificare lo stato degli articoli con numero di serie che si desidera riportare come completati da **Creato** in **Assegnato**.
4. Tornare nella sessione di dettagli Riporta operazioni come completate (tisfc0130m000).
5. Fare clic su **Quantità predefinita completata** accanto al campo **Completata**. La quantità di articoli il cui stato è stato modificato in **Assegnato** nella sessione Articolo finale con num. serie - Intest. Struttura finale (timfc0110m000) viene visualizzata nel campo **Completata**. Questo valore non può essere modificato perché è correlato al numero di articoli con stato **Assegnato**. Per apportare modifiche, è prima necessario tornare nella sessione Articolo finale con num. serie - Intest. Struttura finale (timfc0110m000).
6. Fare clic su **Salva** o su **Completa operazione** sulla barra degli strumenti oppure scegliere il comando corrispondente dal menu Visualizzazioni, Riferimenti, o Azioni. Se si utilizza **Completa operazione**, non è più possibile modificare le quantità dell'operazione, a meno che lo stato dell'operazione non venga reimpostato.

Articoli da scartare

Se si desidera scartare uno o più articoli per un ordine di produzione specifico e il campo **Gestione stato Struttura finale** della sessione Parametri ordini di produzione (tisfc0100s000) è impostato su **Manuale**, effettuare le seguenti operazioni:

1. Avviare la sessione di dettagli Riporta operazioni come completate (tisfc0130m000).

2. Avviare la sessione Articolo finale con num. serie - Intest. Struttura finale (timfc0110m000) facendo clic su **Numeri di serie** nella sessione di dettagli Riporta operazioni come completate (tisfc0130m000).
3. Tornare nella sessione di dettagli Riporta operazioni come completate (tisfc0130m000).
4. Fare clic su **Salva** o su **Completa operazione** sulla barra degli strumenti oppure scegliere il comando corrispondente dal menu Visualizzazioni, Riferimenti, o Azioni. Se si utilizza **Completa operazione**, non è più possibile modificare le quantità dell'operazione, a meno che lo stato dell'operazione non venga reimpostato.

Utilizzo della sessione Riporta ordini come completati (tisfc0520m000)

Articoli da riportare come completati

Se si desidera riportare come completati uno o più articoli per un ordine di produzione specifico nella sessione Riporta ordini come completati (tisfc0520m000) e il campo **Gestione stato Struttura finale** della sessione Parametri ordini di produzione (tisfc0100s000) è impostato su **Manuale**, effettuare le seguenti operazioni:

1. Avviare la sessione di dettagli Riporta ordini come completati (tisfc0520m000) per un ordine specifico.
2. Avvia la sessione Articolo finale con num. serie - Intest. Struttura finale (timfc0110m000). Per avviare questa sessione, fare clic su **Numeri di serie** nella sessione di dettagli Riporta ordini come completati (tisfc0520m000).
3. Modificare lo stato dell'ordine degli articoli che si desidera riportare come completati da **Creato** in **Assegnato**.
4. Tornare nella sessione di dettagli Riporta ordini come completati (tisfc0520m000).
5. Fare clic su **Recupera quantità predefinite Struttura finale** sulla barra degli strumenti oppure scegliere il comando corrispondente dal menu Visualizzazioni, Riferimenti, o Azioni. Nel campo **Quantità da consegnare** viene visualizzata la quantità di articoli il cui stato è stato modificato in **Assegnato**.
6. Fare clic su **Salva**. Se nel campo **Stato ordine** si seleziona **Produzione completata**, quindi si fa clic su **Salva**, l'ordine di produzione viene completato. In tal caso, non è più possibile gestire articoli (con numero di serie) per l'ordine di produzione.

Articoli da richiamare dal magazzino

Se si desidera richiamare dal magazzino uno o più articoli per un ordine di produzione specifico e il campo **Gestione stato Struttura finale** della sessione Parametri ordini di produzione (tisfc0100s000) è impostato su **Manuale**, effettuare le seguenti operazioni:

1. Avviare la sessione di dettagli Riporta ordini come completati (tisfc0520m000) per un ordine specifico.

2. Avvia la sessione Articolo finale con num. serie - Intest. Struttura finale (timfc0110m000). Per avviare questa sessione, fare clic su **Numeri di serie** nella sessione di dettagli Riporta ordini come completati (tisfc0520m000).
3. Modificare lo stato dell'ordine degli articoli da richiamare da **Ricevuto in magazzino** in **Richiamato da magazzino**. Si noti che non è possibile richiamare articoli con numero di serie se lo stato di uno degli altri articoli è ancora **Assegnato**.
4. Tornare nella sessione di dettagli Riporta ordini come completati (tisfc0520m000).
5. Fare clic su **Recupera quantità predefinite Struttura finale** sulla barra degli strumenti oppure scegliere il comando corrispondente dal menu Visualizzazioni, Riferimenti, o Azioni. Nel campo **Quantità da consegnare** viene visualizzata la quantità di articoli il cui stato è stato modificato in **Richiamato da magazzino** sotto forma di valore negativo.
6. Fare clic su **Salva**. Se nel campo **Stato ordine** si seleziona **Produzione completata**, quindi si fa clic su **Salva**, l'ordine di produzione viene completato. In tal caso, non è più possibile gestire articoli (con numero di serie) per l'ordine di produzione.

Distribuzione degli ordini di articoli con identificatore di configurazione

In genere, se a un articolo è stato assegnato un identificatore di configurazione, per gestire le quantità ordine è necessario utilizzare la sessione Distribuzione ordini di produzione (tisfc0105m000). Tuttavia, nel caso di un articolo con identificatore di configurazione e *numero di serie*, è possibile evitare l'utilizzo della sessione Distribuzione ordini di produzione (tisfc0105m000). Per gestire i codici identificativi di configurazione relativi ad articoli con numero di serie, è possibile utilizzare la sessione Articolo finale con num. serie - Intest. Struttura finale (timfc0110m000).

Si noti che è possibile utilizzare la sessione Distribuzione ordini di produzione (tisfc0105m000) per *visualizzare* gli articoli con identificatore di configurazione.

Articoli con numero di serie presenti nella produzione per reparti - Gestione automatica dello stato

Se il campo **Gestione stato Struttura finale** della sessione Parametri ordini di produzione (tisfc0100s000) è impostato su **Automatico**, le operazioni eseguite su un ordine di produzione determinano automaticamente una modifica dello stato degli articoli finali con numero di serie coinvolti. In altri termini, se si gestiscono articoli con numero di serie nel processo di elaborazione dell'ordine di produzione, lo stato degli articoli con numero di serie viene modificato automaticamente quando si eseguono sugli articoli operazioni quali il completamento, lo scarto o il richiamo. È possibile visualizzare lo stato degli articoli con numero di serie nella sessione Articolo finale con num. serie - Intest. Struttura finale (timfc0110m000).

Se si utilizzano le seguenti sessioni per elaborare gli ordini di produzione, è possibile che lo stato degli articoli con numero di serie venga modificato.

- Riporta operazioni come completate (tisfc0130m000)

- Riporta ordini come completati (tisfc0520m000)

Articoli da rifiutare

È possibile rifiutare articoli con numero di serie per tutte le operazioni e non soltanto per l'ultima.

Se il campo **Gestione stato Struttura finale** della sessione Parametri ordini di produzione (tisfc0100s000) è impostato su **Automatico**, per rifiutare uno o più articoli per un ordine di produzione specifico effettuare le seguenti operazioni:

1. Avviare la sessione di dettagli Riporta operazioni come completate (tisfc0130m000).
2. Specificare l'articolo o gli articoli rifiutati in uno dei seguenti modi:
 - Immettere nel campo **Quantità scartata** la quantità che si desidera rifiutare in relazione all'operazione.
 - Per rifiutare un articolo, digitare il numero di serie nel campo **Numero di serie**.
3. Fare clic su **Salva**.

Nota

Per rifiutare articoli con numero di serie è necessario utilizzare la sessione di dettagli Riporta operazioni come completate (tisfc0130m000). Questa operazione non può essere effettuata a livello di ordine di produzione, ovvero nella sessione di dettagli Riporta ordini come completati (tisfc0520m000). La sessione di dettagli Riporta ordini come completati (tisfc0520m000) può essere utilizzata per rifiutare gli articoli solo nel caso in cui un ordine di produzione non preveda operazioni.

È possibile immettere un numero di serie nel campo **Numero di serie** oppure è possibile specificare il lotto e il codice identificativo di configurazione dell'articolo rispettivamente nei campi **Codice lotto** e **Codice identificativo di configurazione**.

Articoli da riportare come completati

Se si desidera riportare come completati uno o più articoli per l'ultima operazione di un ordine di produzione specifico e il campo **Gestione stato Struttura finale** della sessione Parametri ordini di produzione (tisfc0100s000) è impostato su **Automatico**, effettuare le seguenti operazioni:

1. Avviare la sessione di dettagli Riporta operazioni come completate (tisfc0130m000).
2. Immettere la quantità che si desidera riportare come completata in relazione all'operazione nel campo **Quantità completata**:
 - Se si desidera riportare come completato un solo articolo con numero di serie, è possibile anche immettere il numero di serie nel campo **Numero di serie**.
 - Se si desidera riportare come completati più articoli finali, è necessario immettere tale quantità nel campo **Quantità completata**, ma non è possibile indicare i numeri di serie specifici.
 - Se si desidera riportare come completata una quantità di articoli con numero di serie per un lotto specifico o un codice identificativo di configurazione specifico, è possibile immettere

il numero del lotto o il codice identificativo di configurazione rispettivamente nel campo **Codice lotto** e nel campo **Codice identificativo di configurazione**.

3. Fare clic su **Salva**.
4. Se si avvia la sessione Articolo finale con num. serie - Intest. Struttura finale (timfc0110m000), si noterà che lo stato degli articoli completati è stato modificato da **Creato** in **Assegnato**.
 - Se è stato completato un articolo ed è stato specificato il relativo numero di serie, lo stato di tale articolo sarà **Assegnato**.
 - Se sono stati completati più articoli, sarà presente un numero di articoli con numero di serie e stato **Assegnato** pari alla quantità completata. La sequenza degli articoli con numero di serie nella sessione Articolo finale con num. serie - Intest. Struttura finale (timfc0110m000) determina gli articoli con numero di serie il cui stato viene modificato in **Assegnato**. Lo stato può essere impostato su **Assegnato** solo per gli articoli il cui stato corrente è **Creato**. Gli articoli con numero di serie il cui stato non è **Creato** vengono ignorati e il relativo stato non viene modificato in **Assegnato**.
 - Se sono stati completati alcuni articoli con numero di serie per un lotto specifico o un codice identificativo di configurazione specifico, lo stato **Assegnato** viene assegnato soltanto agli articoli con questo numero di lotto o codice identificativo di configurazione.

Utilizzo della sessione Riporta ordini come completati (tisfc0520m000)

Articoli da riportare come completati

Se si desidera riportare come completati uno o più articoli nella sessione di dettagli Riporta ordini come completati (tisfc0520m000) e il campo **Gestione stato Struttura finale** della sessione Parametri ordini di produzione (tisfc0100s000) è impostato su **Automatico**, effettuare le seguenti operazioni:

1. Avviare la sessione di dettagli Riporta ordini come completati (tisfc0520m000).
2. Se si desidera riportare come completato un solo articolo con un numero di serie specifico, è possibile immettere tale numero nel campo **Numero di serie**. Se si desidera riportare come completati più numeri di serie, è necessario immettere tale quantità nel campo **Sel. n. serie**. Non è possibile indicare i numeri di serie specifici.
3. Se l'operazione non è ancora conclusa e si desidera riportare come completate altre quantità in un secondo tempo, fare clic su **Salva**.

Se *non* si desidera riportare come completata una quantità in un secondo tempo, selezionare **Completato** nel campo **Stato ordine**, quindi fare clic su **Salva**. Lo stato dell'ordine di produzione viene modificato in **Completato** e non è più possibile riportare altre quantità come completate.
4. Se si avvia la sessione Articolo finale con num. serie - Intest. Struttura finale (timfc0110m000), è possibile verificare gli stati degli articoli con numero di serie.

Articoli da richiamare dal magazzino

Se si desidera richiamare dal magazzino uno o più articoli per un ordine di produzione specifico e il campo **Gestione stato Struttura finale** della sessione Parametri ordini di produzione (tisfc0100s000) è impostato su **Automatico**, effettuare le seguenti operazioni:

1. Avviare la sessione di dettagli Riporta ordini come completati (tisfc0520m000).
2. Immettere la quantità di articoli che si desidera richiamare come valore negativo nel campo **Sel. n. serie**. Si noti che non è possibile richiamare articoli con numero di serie se lo stato di uno degli altri articoli è ancora **Assegnato**.
3. Fare clic su **Salva**.
4. Nella sessione Articolo finale con num. serie - Intest. Struttura finale (timfc0110m000) verificare che lo stato dell'ordine degli articoli richiamati sia stato modificato da **Ricevuto in magazzino** in **Assegnato**.

Distribuzione degli ordini di articoli con identificativo di configurazione

In genere, se a un articolo è stato assegnato un identificativo di configurazione, per gestire le quantità ordine è necessario utilizzare la sessione Distribuzione ordini di produzione (tisfc0105m000). Tuttavia, nel caso di un articolo con identificativo di configurazione e *numero di serie*, è possibile evitare l'utilizzo della sessione Distribuzione ordini di produzione (tisfc0105m000). Per gestire i codici identificativi di configurazione relativi ad articoli con numero di serie, è possibile utilizzare la sessione Articolo finale con num. serie - Intest. Struttura finale (timfc0110m000).

Si noti che è possibile utilizzare la sessione Distribuzione ordini di produzione (tisfc0105m000) per *visualizzare* le quantità degli articoli con identificativo di configurazione.

Definizione di articoli con numero di serie

Per definire un articolo con numero di serie e le relative relazioni, effettuare le seguenti operazioni:

1. Definire l'articolo nella sessione Articoli con numero di serie (tscfg2100m000). Vedere l'argomento della Guida relativo alla sessione Strutture fisiche (tscfg2110m000).
2. Utilizzare la sessione Installazioni (tsbsc1110m000) per assegnare l'articolo con numero di serie a un gruppo di installazioni. I gruppi di installazioni vengono definiti nella sessione Gruppi di installazioni (tsbsc1100m000).
3. Definire le relazioni dell'articolo con numero di serie nella sessione Strutture fisiche (tscfg2110m000).

Utilizzo di gruppi di articoli con numero di serie

Un gruppo di articoli con numero di serie contiene articoli con numero di serie che presentano caratteristiche simili. Utilizzare la sessione Gruppi articoli con numero di serie (tscfg0110m000) per definire il gruppo di articoli con numero di serie.

È possibile utilizzare i gruppi di articoli con numero di serie quando si genera una pianificazione di ordini di assistenza. Le competenze e il gruppo di articoli con numero di serie di un impiegato Assistenza possono essere utilizzati come vincoli di pianificazione quando LN seleziona un tecnico di assistenza per eseguire un ordine di assistenza. Esempio: È possibile utilizzare i gruppi di articoli con numero di serie per selezionare un tecnico di assistenza sulla base delle relative competenze in relazione a uno specifico gruppo di articoli con numero di serie. La creazione del gruppo di articoli con numero di serie è un'operazione definita dall'utente, ma è in genere correlata a un gruppo di oggetti simili.

Creazione di una struttura fisica da una Struttura originale

La sessione Creazione struttura fisica (tscfg2210m000) consente di creare la struttura fisica a partire da una struttura finale.

Se si crea una struttura fisica a partire da una struttura finale, viene eseguita una copia diretta degli articoli con numero di serie della sessione Articolo finale con num. serie - Intest. Struttura finale (timfc0110m000) del package Produzione nella sessione Articoli con numero di serie (tscfg2100m000) del package Assistenza. La struttura fisica viene creata con la stessa struttura di quella originale.

Nota

- Per creare una struttura fisica a partire da una struttura finale, è necessario che sia implementato il package Produzione. Fare riferimento alla casella di controllo Produzione (ti) della sessione Componenti software implementati (tccom0500m000).
- Gli articoli anonimi non possono avere articoli con numero di serie come articoli figlio.

Creazione di una struttura fisica da una Struttura originale

1. Avviare la sessione Creazione struttura fisica (tscfg2210m000).
2. Nel campo Origine selezionare Struttura originale.
3. In Struttura originale immettere o selezionare l'articolo originale (di livello superiore) e il numero di serie da cui effettuare la copia. L'articolo originale (di livello superiore) non può essere gestito per lotti. Assicurarsi che nella sessione Artic. finale con n. serie - Componenti Struttura finale (timfc0111m000) siano presenti i dati dei componenti Struttura finale per l'articolo originale (di livello superiore). Gli articoli senza numero di serie nei dati dei componenti Struttura finale devono essere presenti nella sessione Articoli (tcibd0501m000). In caso contrario, non verrà creata alcuna struttura fisica.
4. Nel campo Destinazione della sezione Collega a selezionare una delle seguenti opzioni:
 - **Gruppo installazioni**
L'articolo di livello superiore nella struttura articolo viene impostato come articolo con numero di serie di livello superiore nella struttura fisica. I componenti in tutti i livelli della struttura articolo vengono copiati esattamente in articoli con numero di serie. Il numero di serie dell'articolo con numero di serie viene creato in base a una maschera.
 - **Struttura**
L'articolo di livello superiore della struttura articolo deve essere presente come articolo figlio nella struttura fisica immessa. I componenti in tutti i livelli della struttura articolo vengono copiati esattamente in articoli con numero di serie. Il numero di serie dell'articolo con numero di serie viene creato in base a una maschera.
 - **Nuova struttura**
LN crea una nuova struttura fisica.
5. In Valori predefiniti immettere o selezionare una delle seguenti opzioni:

- Gruppo di articoli con numero di serie a cui appartengono gli articoli con numero di serie appena creati.
 - Reparto assistenza (facoltativo).
 - Data di consegna (facoltativo).
6. Selezionare nel modo appropriato le caselle di controllo **Report processo** e **Report errori**.
 7. Fare clic su **Elabora**.

Struttura originale copiata in un gruppo di installazioni

- Viene creata una nuova configurazione del gruppo di installazioni.
- L'articolo di livello superiore della Struttura originale viene impostato come articolo con numero di serie di livello superiore nella struttura fisica.
- Gli articoli figlio (dati dei componenti originali) in tutti i livelli della Struttura originale vengono copiati esattamente nella struttura fisica.
- I componenti Struttura finale con numero di serie vengono copiati nella sessione Articoli con numero di serie (tscfg2100m000). I componenti Struttura finale senza numero di serie vengono copiati nella sessione Articoli - Assistenza (tsmdm2100m000).

Struttura originale copiata in una struttura

- L'articolo di livello superiore della Struttura originale deve essere presente come articolo figlio nella struttura fisica immessa.
- Gli articoli figlio (dati dei componenti originali) in tutti i livelli della Struttura originale vengono copiati esattamente nella struttura fisica.
- I componenti Struttura finale con numero di serie vengono copiati nella sessione Articoli con numero di serie (tscfg2100m000). I componenti Struttura finale senza numero di serie vengono copiati nella sessione Articoli - Assistenza (tsmdm2100m000).

Struttura originale copiata in una nuova struttura

- Gli articoli figlio (dati dei componenti originali) in tutti i livelli della Struttura originale vengono copiati esattamente nella struttura fisica.
- I componenti Struttura finale con numero di serie vengono copiati nella sessione Articoli con numero di serie (tscfg2100m000). I componenti Struttura finale senza numero di serie vengono copiati nella sessione Articoli - Assistenza (tsmdm2100m000).

articolo

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

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

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

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

articolo anonimo

Un articolo prodotto o acquistato prima del ricevimento di un ordine cliente.

Se im articolo anonimo e un articolo manufatto, viene prodotto in un ambiente di produzione per magazzino (MTS). Se un articolo generico è di tipo anonimo, viene configurata una variante di prodotto senza utilizzare un progetto PCS.

articolo con codice identificativo di configurazione

Articolo per cui è possibile definire un codice identificativo di configurazione in una riga ordine di vendita o in una riga offerta di vendita. Il codice identificativo di configurazione viene utilizzato per impostare scostamenti relativi all'articolo con codice identificativo di configurazione e tracciare ordini di acquisto e di produzione in una specifica riga ordine di vendita per l'articolo in questione.

articolo con numero di serie

Occorrenza fisica di un articolo standard a cui è stato assegnato un numero di serie univoco per l'intero ciclo di vita. In questo modo, è possibile tracciare un singolo articolo per tutta la durata del relativo ciclo di vita, ad esempio durante le fasi di progettazione, produzione, test, installazione e gestione. Un articolo con numero di serie può essere costituito da altri componenti con numero di serie.

Sono esempi di articoli con numero di serie automobili (targa veicolo), aeroplani (numeri coda), PC e altre apparecchiature elettroniche (numeri di serie).

articolo con numero di serie

Un articolo con numero di serie è identificato dal codice articolo (numero parte del produttore) in combinazione con il numero di serie.

articolo finale

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

avviso di uscita

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

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.

cross-dock

Processo mediante il quale le merci in ingresso vengono immediatamente prelevate dall'ubicazione di ricevimento e trasferite nell'ubicazione approntamento per il prelievo. Questo processo viene utilizzato, ad esempio, per coprire un ordine di vendita esistente per il quale non sono disponibili scorte.

In LN sono previsti i tre tipi di cross-dock riportati di seguito:

- **Statico**
Per avviare questo tipo di cross-dock, è necessario generare un ordine di acquisto a partire da un ordine di vendita in Vendite.
- **Dinamico**
Questo tipo di cross-dock, disponibile in Magazzino, può essere:
 - Basato su scorte mancanti.
 - Definito esplicitamente durante il ricevimento di merci.
 - Creato ad hoc.
- **Fornitura diretta di materiali (DMS)**
Questo tipo di cross-dock, disponibile in Magazzino, consente di soddisfare la domanda di un gruppo di magazzini e si basa sui seguenti elementi:
 - Ricevimenti
 - Scorte in giacenza

Nota

Gli ordini di cross-dock generati da Vendite vengono gestiti in modo identico agli ordini di cross-dock creati in Magazzino. L'unica eccezione è rappresentata dal collegamento tra ordine di vendita e ordine di acquisto, che non può essere modificato.

Vedi: fornitura diretta di materiali

distinta di prelievo

Documento che elenca i materiali da prelevare in base agli ordini di produzione o di spedizione. Questo documento viene utilizzato dal personale operativo per prelevare gli ordini di produzione o spedizione.

Vedi: prelievo

fattore di arrotondamento

Indica le modalità utilizzate da LN per eseguire l'arrotondamento degli importi e delle quantità inserite e calcolate. Le quantità e gli importi vengono arrotondati al multiplo del fattore di arrotondamento più vicino. Se ad esempio il fattore di arrotondamento è 0,030000, una quantità pari a 2,11 viene arrotondata a 2,10 (= $70 * 0,030000$). Una quantità pari a 2,12 viene arrotondata a 2,13 (= $71 * 0,030000$).

Di seguito vengono indicate le differenze tra i fattori di arrotondamento relativi a valute e a unità:

- LN applica immediatamente il fattore di arrotondamento nel momento in cui gli utenti inseriscono i dati. LN applica il fattore di arrotondamento relativo alle valute non agli importi inseriti, ma dopo aver eseguito i calcoli applicabili.
- In alcuni casi è possibile modificare i fattori di arrotondamento per le unità, ma non per le valute.

FIFO

Vedi: *first in, first out (FIFO)* (pag. 62)

first in, first out (FIFO)

Metodo di valorizzazione delle scorte utilizzato a scopo contabile. In questo caso, il valore scorte meno recente (first in) viene utilizzato o venduto per primo (first out). Tuttavia, questo metodo non è necessariamente in relazione con il movimento fisico effettivo di determinati articoli.

FIFO può essere anche un metodo di uscita che determina la priorità in uscita di un determinato articolo. Le scorte meno recenti vengono prelevate per prime, tenendo conto del livello di imballaggio ordinato che è prioritario rispetto alla data scorte.

Esempio

Viene ordinata una scatola contenente 10 pezzi e sono disponibili le scorte riportate di seguito:

- 5 pezzi, data di ricevimento 01-01
- 1 scatola da 10 pezzi, data di ricevimento 05-01
- 1 scatola da 10 pezzi, data di ricevimento 10-01
- 7 pezzi, data di ricevimento 15-01

Se la priorità in uscita dell'articolo è basata sul metodo FIFO, viene prelevata la scatola con data di ricevimento 05-01.

Abbreviazione: FIFO

gruppo articoli

Gruppo di articoli con caratteristiche simili. Ogni articolo appartiene a un determinato gruppo di articoli. Per impostare i valori predefiniti dell'articolo vengono utilizzati sia il gruppo di articoli che il tipo di articolo.

gruppo di articoli con numero di serie

Gruppo di articoli con numero di serie che hanno caratteristiche analoghe.

identificatori di configurazione

Funzione per controllare la validità delle variazioni tramite codici identificativi di configurazione.

Gli identificatori di configurazione consentono di creare modelli di modifica per le seguenti entità:

- Distinta base di progettazione
- Distinta base di produzione
- Ciclo di produzione
- Operazioni ciclo di produzione
- Selezione di fornitori
- Strategie di approvvigionamento

impiegato Assistenza

Una o più persone che lavorano nel reparto assistenza.

Kanban

Sistema basato sulla domanda della produzione JIT che regola la fornitura di articoli ai magazzini di officina di produzione.

Per la consegna degli articoli ai magazzini delle officine di produzione, il sistema Kanban utilizza container o dimensioni di lotto standard, denominati anche scaffali. Nel magazzino dell'officina di produzione sono disponibili due o più scaffali con gli stessi articoli. Gli articoli vengono presi solo da uno scaffale. In genere, se lo scaffale è vuoto, ne viene ordinato uno nuovo e gli articoli vengono presi dal secondo scaffale, pieno. A ogni scaffale viene collegata un'etichetta. L'etichetta consente alle stazioni della linea di ordinare uno scaffale pieno con gli articoli necessari.

A volte, non tutti gli scaffali sono provvisti di etichetta. Ad esempio, viene collegata un'etichetta ogni due scaffali. Se entrambi gli scaffali sono vuoti, per generare un ordine di fornitura per entrambi gli scaffali vuoti l'utente scansiona l'etichetta del secondo scaffale vuoto.

last in, first out (LIFO)

Metodo di valorizzazione delle scorte utilizzato a scopo contabile. In questo caso, l'articolo ricevuto più recentemente (last in) viene utilizzato o venduto per primo (first out). Tuttavia, questo metodo non è necessariamente in relazione con il movimento fisico effettivo di determinati articoli.

LIFO può essere anche un metodo di uscita che determina la priorità in uscita di un determinato articolo. Le scorte più recenti vengono prelevate per prime, tenendo conto del livello di imballaggio ordinato che è prioritario rispetto alla data scorte.

Esempio

Viene ordinata una scatola contenente 10 pezzi e sono disponibili le scorte riportate di seguito:

- 5 pezzi, data di ricevimento 01-01
- 1 scatola da 10 pezzi, data di ricevimento 05-01
- 1 scatola da 10 pezzi, data di ricevimento 10-01
- 7 pezzi, data di ricevimento 15-01

Se la priorità in uscita dell'articolo è basata sul metodo LIFO, viene prelevata la scatola con data di ricevimento 10-01.

Abbreviazione: LIFO

LIFO

Vedi: *last in, first out (LIFO)* (pag. 64)

lotto

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

maschera

Modello in base al quale viene specificata la struttura di un codice di identificazione. Viene utilizzata una maschera per generare l'identificativo di un turno quando questo viene generato tramite la sessione Aggiornamento ore lavorative calendario (tcccp0226m000).

Vedi: segmento maschera

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.

numero di serie

L'identificativo univoco 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.

ordine di assistenza

Ordine utilizzato per pianificare, eseguire e controllare tutte le attività di riparazione e manutenzione relative a configurazioni presenti nelle ubicazioni dei clienti o presso la società.

ordine di lavoro

Gli ordini di lavoro sono ordini utilizzati per pianificare, eseguire e controllare tutte le attività di manutenzione relative agli articoli in un'officina di manutenzione o un'officina di riparazione. Un ordine di lavoro è costituito almeno da un'intestazione di ordine di lavoro e può includere una serie di attività da effettuare su un articolo di servizio riparabile.

ordine di manutenzione postvendita

Ordine utilizzato per pianificare, eseguire e controllare la manutenzione relativa a componenti e prodotti di proprietà del cliente nonché la gestione logistica dei pezzi di ricambio.

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.

relazioni dell'articolo con numero di serie

Indicazione della posizione di un articolo con numero di serie in una struttura fisica tramite relazioni padre-figlio. Un articolo con numero di serie in una struttura fisica si trova al di sopra dei relativi articoli figlio e al di sotto del relativo articolo padre.

In una struttura un articolo figlio può avere un solo articolo padre, mentre un articolo padre può avere più articoli figlio.

segmento maschera

Parte di una maschera che rappresenta dati specifici. Un segmento maschera può ad esempio essere una data, un campo LN o un numero di sequenza.

Vedi: maschera, tabella di conversione

strumento

Risorsa riutilizzabile, manuale o meccanica, per l'esecuzione di attività di produzione e/o assistenza. Terminato l'utilizzo, lo strumento viene restituito alle scorte in modo da poter essere riutilizzato per i successivi fabbisogni. La durata di uno strumento si riduce a ogni utilizzo. In LN uno strumento può essere identificato tramite una combinazione univoca composta dal tipo di strumento e dal numero di serie.

Esempio

- **Strumenti manuali**
Un trapano elettrico o una sega.
- **Attrezzaggio macchina**
Una maschera di montaggio, uno stampo, un modello costruttivo o strumenti di taglio.
- **Strumenti**
Un durometro o un calibro.
- **Attrezzatura**
Una pala.

struttura finale

Struttura effettiva di un prodotto comprensiva dei numeri di serie.

struttura fisica

Composizione e struttura di un articolo con numero di serie, definite tramite le relazioni padre-figlio degli articoli costitutivi. La struttura fisica può essere visualizzata con un singolo livello o con più livelli.

tabella di conversione

Tabella utilizzata per convertire i dati effettivi nel codice necessario per formare il numero di serie, ad esempio, per convertire la data di produzione in un codice data.

tecnico di assistenza

Tecnico specializzato che effettua le attività di assistenza all'interno dell'organizzazione per cui lavora o presso l'ubicazione del cliente.

tipo di transazione scorte

Classificazione utilizzata per indicare il tipo di movimento delle scorte.

Sono disponibili i tipi di transazione scorte riportati di seguito:

- **Prelievo**
Da un magazzino a un'entità diversa dai magazzini.
- **Ricevimento**
Da un'entità diversa dai magazzini a un magazzino.
- **Trasferimento**
Da un magazzino a un altro.
- **Trasferimento semilavorati**
Da un centro di costo a un altro.

transazione scorte

Qualsiasi modifica apportata ai record delle scorte.

unità di gestione

Unità fisica, univocamente identificabile, costituita da imballaggio e contenuto. Un'unità di gestione può contenere articoli. Un'unità di gestione ha una struttura di materiali da imballaggio utilizzata per l'imballaggio degli articoli, oppure è parte di tale struttura.

Un'unità di gestione include gli attributi riportati di seguito:

- Codice ID
- Articolo imballaggio (facoltativo)
- Quantità degli articoli imballaggio (facoltativo)

Se si collega un articolo a un'unità di gestione, l'articolo viene imballato tramite l'unità di gestione. L'articolo da imballaggio fa riferimento al tipo di contenitore o altro materiale da imballaggio da cui è costituita l'unità di gestione. Ad esempio, definendo un articolo da imballaggio come una cassa in legno per un'unità di gestione, si specifica che l'unità di gestione è una cassa in legno.

Vedi: struttura unità di gestione

unità di misura scorte

Unità di misura in cui vengono registrate le scorte di un articolo, ad esempio pezzo, chilogrammo, scatola da 12 o metro.

L'unità di misura scorte viene inoltre utilizzata come unità di base per le conversioni di misure, soprattutto per le conversioni dell'unità di misura ordine e dell'unità di prezzo in un ordine di acquisto o di vendita. Per queste conversioni viene sempre utilizzata l'unità di misura scorte come unità di base. Un'unità di misura scorte pertanto si applica a tutti i tipi di articoli, anche a quelli che non possono essere conservati in magazzino.

Indice

- articoli con numero di serie**, 9
 - Articoli con numero di serie**
 - definizione, 55
 - impostazione, 13
 - articolo**, 59
 - articolo anonimo**, 59
 - articolo con codice identificativo di configurazione**, 59
 - Articolo**, 13
 - con numero di serie, 9
 - converti in articolo con numero di serie con volumi di produzione elevati, 17
 - converti in articolo con numero di serie con volumi elevati, 16
 - articolo con numero di serie**, 60, 60
 - Articolo con numero di serie**, 13, 29
 - componente Struttura originale, 44
 - conversione, 16, 17
 - gestione, 44
 - identificatori di configurazione, 47, 50
 - impostazione, 41
 - impostazioni di registrazione, 26
 - intestazione Struttura originale, 44
 - Magazzino, 33
 - modello di registrazione, 30
 - Produzione, 41, 44
 - produzione per reparti, 47, 50
 - registrazione, 37, 38
 - struttura originale, 44
 - utilizzo, 44
 - valori predefiniti, 29
 - articolo finale**, 60
 - avviso di uscita**, 60
 - codice identificativo di configurazione**, 60
 - Componente Struttura originale**, 44
 - Con numero di serie**, 26, 29, 30, 33, 37, 38
 - cross-dock**, 61
 - Definizione di articoli con numero di serie**, 55
 - distinta di prelievo**, 61
 - Elemento di progettazione**, 29
 - fattore di arrotondamento**, 62
 - FIFO**, 62
 - first in, first out (FIFO)**, 62
 - Gestione di articoli con numero di serie**
 - automatica, 44, 50
 - manuale, 44, 47
 - gruppo articoli**, 62
 - gruppo di articoli con numero di serie**, 63
 - Gruppo di articoli con numero di serie**
 - utilizzo, 55
 - Identificatore di configurazione**, 29
 - identificatori di configurazione**, 63
 - impiegato Assistenza**, 63
 - In scorte**
 - numero di serie, 33
 - Intestazione Struttura originale**, 44
 - Kanban**, 63
 - last in, first out (LIFO)**, 64
 - LIFO**, 64
 - lotto**, 64
 - Lotto**, 29, 30
 - modello di registrazione, 30
 - maschera**, 64
 - Maschera**, 41
 - definizione, 20
 - definizione segmento, 22
 - esempio, 23
 - Maschere**, 9
 - menu appropriato**, 64
 - Modello**, 30, 30
 - modello di funzione aziendale**, 64
 - Modello di registrazione**
 - lotto e numero di serie, 30, 30
 - Non in scorte**
 - numero di serie, 34
 - numero di serie**, 65
-

Numero di serie, 26, 30, 33, 37, 38
 esempio, 23
 in scorte, 33
 modello di registrazione, 30
 non in scorte, 34
 tracciabilità, 36

Operazioni riportate come completate
 gestione automatica, 50
 gestione manuale, 47

ordine di assistenza, 65

ordine di lavoro, 65

ordine di manutenzione postvendita, 65

Ordini riportati come completati
 gestione automatica, 50
 gestione manuale, 47

procedura guidata, 65

Registrazione, 30
 impostazioni per volumi di produzione elevati,
 26
 modello, 30
 scenario con ridotti volumi, 37
 scenario con volumi di produzione elevati, 38

relazioni dell'articolo con numero di serie, 65

Revisione, 29

Scenario
 volumi di produzione elevati, 34
 volumi di produzione ridotti, 33

segmento maschera, 65

strumento, 66

struttura finale, 66

Struttura finale, 44, 50

struttura fisica, 66

Struttura fisica
 creazione da una Struttura originale, 56

Struttura originale, 41, 44
 Produzione per reparti, 47

tabella di conversione, 66

tecnico di assistenza, 66

tipo di transazione scorte, 67

Tracciabilità
 numero di serie, 36

transazione scorte, 67

unità di gestione, 67

unità di misura scorte, 67

Utilizzo di gruppi di articoli con numero di serie, 55

Volumi di produzione elevati
 scenario, 34

Volumi di produzione ridotti
 scenario, 33
