



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

© 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	tialternatmatug (U9883)
-------------------------	-------------------------

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

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

Sommario

Informazioni sul documento

Capitolo 1 Introduzione a materiali fino a esaurimento e alternativi.....	7
Panoramica dei materiali fino a esaurimento e dei materiali alternativi.....	7
Materiali alternativi presenti in distinte base di Produzione per reparti.....	7
Utilizzo fino a esaurimento di scorte rimanenti di articoli obsoleti.....	9
Restrizioni.....	9
Verifiche relative ai materiali fino a esaurimento.....	10
Utilizzo di revisioni e della gestione per lotti al posto di materiali fino a esaurimento.....	10
Capitolo 2 Impostazione di materiali fino a esaurimento e alternativi.....	11
Sostituzione di materiali obsoleti e designazione di materiali fino a esaurimento nelle distinte base di Produzione per reparti.....	11
Capitolo 3 Materiali fino a esaurimento e alternativi.....	13
Ricerca di materiali alternativi.....	13
Capitolo 4 Pianificazione.....	17
Materiali fino a esaurimento e materiali alternativi nel package Pianificazione.....	17
Pianificazione con materiali alternativi.....	17
Orizzonte materiali alternativi.....	18
Consenti articoli multipli.....	18
Numeri fase.....	18
Verifiche al livello di esecuzione.....	19
Appendice A Glossario.....	21

Indice

Informazioni sul documento

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

Modalità di consultazione

Commenti?

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

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

Contattare Infor

In caso di domande sui prodotti Infor, visitare il portale Infor Xtreme Support all'indirizzo www.infor.com/inforxtreme.

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

In caso di commenti sulla documentazione Infor, inviare una e-mail all'indirizzo documentation@infor.com.

Capitolo 1

Introduzione a materiali fino a esaurimento e alternativi

1

Panoramica dei materiali fino a esaurimento e dei materiali alternativi

Nota

Per abilitare questa funzionalità, selezionare le caselle di controllo **Materiali alternativi** e **Materiale fino a esaurimento** nella sessione Componenti software implementati (tccom0100s000).

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

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

Materiali alternativi presenti in distinte base di Produzione per reparti

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

L'utilizzo di materiali alternativi presenta i seguenti vantaggi:

- LN può gestire la mancanza di scorte di materiali relativi a particolari articoli senza alcun intervento da parte dell'utente.
- L'utilizzo di articoli alternativi può ridurre il livello medio di scorte.

Nota

- Se è attiva la funzionalità multisito, i materiali standard e alternativi vengono gestiti per un gruppo di pianificazione specifico.
- I materiali alternativi vengono utilizzati soltanto negli ordini di produzione e non negli ordini di acquisto in conto lavoro.
- È necessario distinguere i materiali alternativi, descritti in questo argomento, dagli articoli alternativi definiti nella sessione Articoli alternativi (tcibd0505m000).
- I materiali alternativi non vengono presi in considerazione per il calcolo dei costi standard. I calcoli vengono effettuati in base al costo del materiale specificato nella distinta base di Produzione per reparti.

Restrizioni

- I materiali alternativi hanno la stessa quantità netta del materiale standard.
- Per quanto riguarda caratteristiche quali lo scarto e la resa, i materiali alternativi hanno esattamente gli stessi valori del materiale standard.
- I materiali fino a esaurimento e i materiali alternativi hanno le stesse relazioni materiale-ciclo di produzione dell'articolo standard.
- Se un componente presente in una riga distinta base è un articolo standard, ossia un articolo con un segmento di progetto vuoto, anche i materiali alternativi associati devono essere componenti standard.
- Se un componente presente in una riga distinta base è un articolo di progetto, ossia un articolo con un segmento di progetto specificato, i segmenti di progetto dei materiali alternativi associati devono essere in uno dei seguenti stati:
 - Specificato con lo stesso progetto del segmento di progetto dell'articolo principale.
 - Vuoto (l'alternativa è un articolo standard)
- Se un componente presente in una riga distinta base è un articolo fantasma, per tale componente non è possibile definire un materiale alternativo.
- **Priorità di un materiale alternativo**
È possibile specificare il livello di priorità di ciascun materiale alternativo. Se il materiale standard è esaurito, viene cercato innanzitutto il materiale con la priorità più elevata. Se anche tale materiale risulta non disponibile, LN cerca il materiale alternativo con il livello di priorità immediatamente inferiore.
- **Distribuzione di un fabbisogno di materiale tra più articoli**
Se in una riga di distinta base presente nella sessione Produzione per reparti - Elenco materiali (tibom3610m000) è stata selezionata la casella di controllo **Consenti articoli multipli**, LN

può distribuire un fabbisogno di materiale tra più materiali alternativi o soddisfarlo parzialmente con i materiali disponibili.

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

■ **Verifiche relative ai materiali alternativi**

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

- Quando vengono generati ordini di produzione pianificati nel package Pianificazione aziendale.
 - Quando viene creato un ordine di produzione nel modulo Gestione produzione per reparti.
 - Quando viene eseguita la sessione Generaz. art. alternativi per mat. stimati (ticst0216m000) per gli ordini di produzione esistenti.
 - Quando viene generato un avviso di uscita nel package Magazzino.
- Per ulteriori informazioni, vedere *Ricerca di materiali alternativi* (pag. 13).

Utilizzo fino a esaurimento di scorte rimanenti di articoli obsoleti

Spesso vengono introdotti nuovi articoli che rendono obsoleti altri articoli. Gli articoli obsoleti non vengono più prodotti o non possono più essere consegnati.

Se un articolo obsoleto è stato utilizzato come materiale in una distinta base di Produzione per reparti, è necessario inserire al posto di tale materiale un articolo sostitutivo con le stesse specifiche.

Se una quantità di materiale obsoleto resta disponibile in magazzino, deve essere utilizzata per prima.

Nota

- Il valore del campo **Ultima data ordine consentita** della sessione Articolo - Ordinazione (tcibd2100m000) determina il momento in cui LN interrompe il riordino del materiale fino a esaurimento.
- Per impostare nel sistema l'utilizzo fino a esaurimento della quantità rimanente dell'articolo obsoleto, è necessario definire l'articolo come materiale fino a esaurimento nella distinta base di Produzione per reparti.
- Se è attiva la funzionalità multisito, tutti i magazzini contenenti i materiali standard e alternativi devono essere collegati allo stesso gruppo di pianificazione.

Restrizioni

- I materiali fino a esaurimento hanno la stessa quantità netta del materiale standard.

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

Verifiche relative ai materiali fino a esaurimento

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

- Quando nel package Pianificazione aziendale vengono generati ordini di produzione pianificati.
- Quando il sistema genera un ordine di produzione nel modulo Gestione produzione per reparti o in caso di rilascio di un ordine di produzione.
- Quando nel package Magazzino viene generato un avviso di uscita.

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

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

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

Sostituzione di materiali obsoleti e designazione di materiali fino a esaurimento nelle distinte base di Produzione per reparti

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

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

Per sostituire un componente obsoleto, effettuare le seguenti operazioni:

Istruzione 1: Avviare la sessione Componente distinta base - Utilizzo (tibom1512m000).

Istruzione 2: Inserire la riga di distinta base

La riga di distinta base deve avere lo stesso numero di posizione distinta base del componente obsoleto.

Istruzione 3: Specificare la data della sostituzione

Immettere la data in cui deve avvenire la sostituzione nel campo **Ordine di modifica per scadenza** relativo al componente obsoleto.

Istruzione 4: Specificare la data in cui diventa valido il nuovo componente.

La data immessa nel campo **Ordine di modifica effettivo** deve essere uguale a quella del campo **Ordine di modifica per scadenza**.

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

Ricerca di materiali alternativi

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

Nota

- Per eseguire la ricerca di materiale alternativo, è necessario che sia selezionato il parametro **Materiali alternativi** nella sessione Componenti software implementati (tccom0100s000).
- Se è attiva la funzionalità multisito, i materiali standard e alternativi vengono pianificati e prelevati per gruppo di pianificazione. Un gruppo di pianificazione contiene uno o più siti per i quali vengono generati risultati cumulativi con una verifica ATP (Available-to-Promise).
- **Modalità con cui LN effettua le verifiche**
LN esegue le verifiche relative ai materiali alternativi in base ai principi riportati di seguito:
 - A ciascun materiale alternativo è associato uno specifico livello di priorità.
 - Se il materiale standard è esaurito, viene cercato innanzitutto il materiale con la priorità più elevata. Se anche tale materiale risulta non disponibile, viene cercato il materiale alternativo con il livello di priorità immediatamente inferiore e così via.
- **Disponibilità del materiale**
Per stabilire se un materiale alternativo è disponibile alla data richiesta, LN utilizza i metodi descritti di seguito.
 - **Nel package Pianificazione aziendale**
LN verifica la quantità di materiale ATP (Available-To-Promise).
 - **Nel modulo Gestione produzione per reparti**
LN verifica la disponibilità tempificata del materiale.
 - **Nel package Magazzino**
LN verifica le scorte in giacenza del materiale.

- Distribuzione di un fabbisogno di materiale tra più materiali**

Se in una riga di distinta base presente nella sessione Produzione per reparti - Elenco materiali (tibom3610m000) è stata selezionata la casella di controllo **Consenti articoli multipli**, LN può distribuire un materiale tra più materiali alternativi e il materiale originale.

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

- La casella di controllo **Consenti articoli multipli** della sessione Righe di distinta base di produzione (timfc3110m000) è rilevante per la generazione di ordini pianificati e ordini di produzione.
- La casella di controllo **Consenti articoli multipli** della sessione Produzione per reparti - Elenco materiali (tibom3110m000) consente la generazione di avvisi di uscita.

Esempio 2 - Materiali alternativi

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

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

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

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

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

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

- Fasi del ciclo di vita in cui LN effettua le verifiche**

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

- LN esegue le verifiche quando la procedura di pianificazione degli ordini eseguita nel package Pianificazione aziendale genera ordini di produzione pianificati.
- Se il campo **Seleziona automaticamente articoli alternativi** della sessione Parametri ordini di produzione (tisfc0500m000) è impostato su **Alla generazione**, LN esegue le verifiche quando viene creato un ordine di produzione o quando un ordine di produzione pianificato viene trasferito nel modulo Gestione produzione per reparti.
- Se il campo **Seleziona automaticamente articoli alternativi** della sessione Parametri ordini di produzione (tisfc0500m000) è impostato su **Al rilascio**, LN esegue le verifiche quando viene rilasciato un ordine di produzione.

- È possibile eseguire queste verifiche in modo manuale utilizzando la sessione Generaz. art. alternativi per mat. stimati (ticst0216m000).

È possibile utilizzare tale sessione fino a quando i materiali stimati non vengono bloccati. I costi stimati vengono bloccati se è selezionata la casella di controllo **Costi stimati bloccati** della sessione Materiali stimati (ticst0101m000).

- È possibile verificare di nuovo le scorte di materiale mancanti e selezionare i materiali alternativi quando viene generato un avviso di uscita nel package Magazzino. Per effettuare tale operazione, è necessario selezionare la casella di controllo **Gestisci articoli alternativi** disponibile nella sessione Elaborazione avviso di uscita (whinh4200m000) o la casella di controllo **Gestisci articoli alternativi** disponibile nella sessione Generazione avviso di uscita (whinh4201m000).

- **Ripetizione delle verifiche relative ai materiali**

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

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

Esempio:

Si supponga che si verifichi quanto riportato di seguito:

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

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

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

Materiali fino a esaurimento e materiali alternativi nel package Pianificazione

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

Nota

- Questa funzionalità è disponibile soltanto se nella sessione Componenti software implementati (tccom0100s000) sono selezionate le caselle di controllo **Materiali alternativi** e **Materiale fino a esaurimento**.
- Se è attiva la funzionalità multisito, tutti i materiali devono provenire dai magazzini collegati allo stesso sito e appartenenti allo stesso gruppo di pianificazione.
- Un gruppo di pianificazione può contenere uno o più siti. Poiché le verifiche ATP vengono eseguite per tutto il gruppo di pianificazione, i risultati contengono dati cumulativi relativi alle scorte per tutti i siti collegati al gruppo di pianificazione.
- Nella sessione Articolo - Ordinazione (tcibd2100m000) è possibile visualizzare o gestire l'ultima data ordine consentita e le scorte di sicurezza per sito.
- LN esegue anche una verifica di un materiale fino a esaurimento da utilizzare per primo.
- È necessario che il valore dell'orizzonte ATP/CTP dei materiali alternativi sia maggiore del valore dell'orizzonte materiali alternativi. Superato l'orizzonte ATP/CTP, LN suppone che la disponibilità di materiale sia infinita.

Pianificazione con materiali alternativi

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

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

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

Se la verifica ATP non è sufficiente, LN genera un nuovo ordine pianificato relativo al materiale standard per il gruppo di pianificazione specificato.

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

Orizzonte materiali alternativi

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

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

Consenti articoli multipli

Se è selezionata la casella di controllo **Consenti articoli multipli** della sessione Produzione per reparti - Elenco materiali (tibom3610m000) per la combinazione specifica di articolo e sito, LN è in grado di distribuire la quantità stimata di materiale tra più articoli.

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

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

Per alcuni esempi, vedere *Ricerca di materiali alternativi* (pag. 13).

Restrizioni

Sono valide le seguenti limitazioni:

- La possibilità di selezionare materiali fino a esaurimento e materiali alternativi esiste solo nella pianificazione basata sugli ordini e non nella pianificazione basata sul piano principale
- I materiali devono essere disponibili nei magazzini collegati ai siti che appartengono al gruppo di pianificazione selezionato.
- Le verifiche CTP non considerano i materiali alternativi.

Numeri fase

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

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

Se LN segnala un **loop negli articoli alternativi**, utilizzare la sessione Rimozione mater. utilizzati fino a esaur. da mater. altern. (tibom0252m000) per rimuovere il materiale alternativo che provoca il problema.

Esempio

La situazione riportata di seguito è un esempio di loop:

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

Molte altre combinazioni possono determinare un loop negli articoli alternativi.

Verifiche al livello di esecuzione

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

Appendice A

Glossario

A

articoli alternativi

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

articolo

Le materie prime, 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 di progetto

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

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

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

articolo finale

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

ATP

Vedi: *ATP (Available-to-Promise)* (pag. 22)

ATP

Vedi: *ATP (Available-to-Promise)* (pag. 22)

ATP (Available-to-Promise)

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

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

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

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

Acronimo: ATP

Abbreviazione: ATP

avviso di uscita

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

CTP

Vedi: *CTP (Capable-to-Promise)* (pag. 23)

CTP (Capable-to-Promise)

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

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

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

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

Abbreviazione: CTP

distinta base (BOM)

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

fantasma

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

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

Esempio

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

gruppo di pianificazione

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

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

livello di esecuzione

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

- Produzione
- Gestione ordini
- Magazzino

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

lotto

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

materiale alternativo

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

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

materiale fino a esaurimento

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

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

messaggio di eccezione

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

multisito

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

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

numero di fase

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

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

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

numero di posizione BOM

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

ordine di acquisto

Accordo in cui vengono indicati gli articoli consegnati da un Business Partner 'Origine vendita' in base a determinati termini e condizioni.

Un ordine di acquisto è costituito dai seguenti elementi:

- Un'intestazione contenente i dati generali relativi all'ordine, i dati relativi al Business Partner 'Origine vendita', i termini di pagamento e quelli di consegna.
- Una o più righe ordine contenenti informazioni più dettagliate relative agli articoli effettivi da consegnare.

ordine di produzione

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

ordine di produzione pianificato

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

ordine pianificato

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

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

- ordine di produzione pianificato
- ordine di acquisto pianificato
- ordine di distribuzione pianificato

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

ordine pianificato definitivo

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

orizzonte ATP/CTP

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

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

pianificazione basata sugli ordini

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

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

Nota

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

pianificazione basata sul piano principale

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

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

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

Nota

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

quantità netta

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

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

quantità stimata

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

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

resa

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

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

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

revisione

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

Esempio

Elemento di progettazione: Mountain bike E-MB01

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

riga distinta base

Il numero di riga all'interno della distinta base.

scarto

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

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

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

scorte di sicurezza

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

scorte in giacenza

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

Sinonimo: scorte in giacenza

scorte in giacenza

Vedi: *scorte in giacenza* (pag. 29)

scorte previste

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

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

segmentazione

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

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

- Segmento progetto
- Segmento gruppo
- Identificazione articolo

sito

Ubicazione aziendale di un'impresa che gestisce i propri dati logistici. Include un insieme di magazzini, reparti e linee di assemblaggio che si trovano nella stessa ubicazione. I siti vengono utilizzati per definire la catena di distribuzione in un ambiente multisito.

I siti sono soggetti alle seguenti restrizioni:

- Un sito non può essere transnazionale, ovvero i magazzini e i reparti del sito devono trovarsi nello stesso Paese del sito.
- Un sito fa parte di un gruppo di pianificazione, pertanto tutti i magazzini e i centri di lavoro del sito devono appartenere allo stesso gruppo di pianificazione.
- Un sito è collegato a una società logistica.

È possibile collegare un sito a un'unità aziendale o un'unità aziendale a un sito.

Se un'unità aziendale è collegata a un sito, le entità del sito appartengono all'unità aziendale. Se invece un sito è collegato a un'unità aziendale, le entità dell'unità aziendale appartengono al sito.

Indice

- articoli alternativi**, 21
- articolo**, 21
- articolo di progetto**, 21
- articolo finale**, 21
- Articolo personalizzato**
 - materiale alternativo, 7
 - materiale fino a esaurimento, 7
- ATP**, 22
- ATP (Available-to-Promise)**, 22
- avviso di uscita**, 22
- CTP**, 23
- CTP (Capable-to-Promise)**, 23
- distinta base (BOM)**, 23
- DISTINTA BASE DI PRODUZIONE PER REPARTI**
 - materiale alternativo, 7
- distinta base**
 - materiale alternativo, 13
- fantasma**, 23
- gruppo di pianificazione**, 24
- livello di esecuzione**, 24
- lotto**, 24
- materiale alternativo**, 24
- Materiale alternativo**
 - articolo personalizzato, 7
 - materiali alternativi, 17
- materiale fino a esaurimento**, 24
- Materiale fino a esaurimento**
 - articolo personalizzato, 7
 - materiale fino a esaurimento, 9, 11
 - Pianificazione, 17
- Materiali alternativi**
 - distinta base di Produzione per reparti, 7
 - Utilizzo fino a esaurimento, 13
- messaggio di eccezione**, 24
- multisito**, 25
- numero di fase**, 25
- numero di posizione BOM**, 25
- ordine di acquisto**, 25
- ordine di produzione**, 25
- ordine di produzione pianificato**, 25
- ordine pianificato**, 26
- ordine pianificato definitivo**, 26
- orizzonte ATP/CTP**, 26
- pianificazione basata sugli ordini**, 26
- pianificazione basata sul piano principale**, 27
- quantità netta**, 27
- quantità stimata**, 27
- resa**, 27
- revisione**, 28
- riga distinta base**, 28
- scarto**, 28
- scorte di sicurezza**, 28
- scorte in giacenza**, 29
- scorte previste**, 29
- segmentazione**, 29
- sito**, 29
- Sostituzione**
 - sostituzione, 11
- utilizzo fino ad esaurimento**
 - Materiale, 11
- Utilizzo fino ad esaurimento**
 - materiale, 11
 - pianificazione, 17
- utilizzo fino a esaurimento**
 - distinta base, 13
- Utilizzo**
 - utilizzo fino ad esaurimento, 9

