



Infor LN Assistenza Guida utente per Gestione ordini di lavoro (RMA e Riparazione in officina)

© 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 tswcsug (U9133)

Rilascio 10.7 (10.7)

Data di pubblicazione 8 agosto 2022

Sommario

Informazioni sul documento

Capitolo 1 Introduzione.....	9
Gestione ordini di lavoro (WCS).....	9
Capitolo 2 Strategie di gestione degli ordini di lavoro.....	11
Conto lavoro - Ordine di lavoro.....	11
Allocazioni di materiale, tipi di consegna e stato dell'ordine di lavoro o dell'attività dell'ordine di lavoro.....	12
Elaborazione dell'assemblato intermedio.....	12
Azione ass. int. in uscita.....	13
Azione per ass. int. in ingr.....	14
Articolo alternativo.....	14
ATP.....	15
Impatto della data ATP.....	15
Gerarchia e percorso di ricerca della ripartizione costi per assistenza.....	16
Ripartizione costi per pegging di progetto in riparazione in officina.....	18
Ordini di trasferimento magazzino.....	22
Definizione dei dati per gli ordini di trasferimento.....	23
Data di consegna pianificata e Data di ricevimento pianificata.....	23
Aggiornamento di ordini di magazzino e transazioni scorte pianificate.....	23
Rimessa a nuovo strumenti mediante un ordine di intervento di manutenzione.....	23
Stime in Sistema di gestione lavoro.....	24
L'impatto della funzionalità Stime.....	24
Chiusura di un ordine di lavoro.....	26
Eliminazione di ordini di lavoro, attività e righe di risorsa.....	26
Capitolo 3 Impostazione dei dati principali.....	29
Impostazione dei dati principali di Gestione ordini di lavoro.....	29
Capitolo 4 Procedure relative alla gestione degli ordini di lavoro.....	31
Creazione di un ordine di lavoro.....	31

Elaborazione degli ordini di lavoro.....	32
Chiusura di un ordine di lavoro.....	34
Utilizzo delle attività di riferimento.....	35
Pegging progetto nel modulo Riparazione in officina.....	36
Panoramica.....	36
Avvio della transazione con pegging.....	36
Propagazione del pegging nel processo di riparazione in officina.....	36
Propagazione del pegging a righe di contratto di assistenza e a righe di configurazione.....	36
Propagazione del pegging a una chiamata.....	37
Propagazione del pegging alle offerte di manutenzione postvendita.....	37
Propagazione del pegging all'ordine di manutenzione postvendita.....	37
Propagazione del pegging all'ordine di lavoro per una riga di parte di ordine di manutenzione postvendita.....	37
Propagazione del pegging all'ordine di lavoro collegato a un ordine di manutenzione postvendita o derivante da esso.....	38
Propagazione del pegging all'ordine di lavoro follow up.....	38
Propagazione di una richiesta di materiale a LN Magazzino dal modulo Riparazione in officina.....	38
Propagazione del pegging per la generazione di un ordine di acquisto.....	39
Propagazione del pegging per la registrazione delle ore.....	39
Registrazione di altri costi o di costi di materiale di riserva.....	39
Propagazione del pegging alla riga di copertura contrattuale di un ordine di manutenzione postvendita.....	40
Conto lavoro interno per riparazione in officina.....	40
Panoramica.....	40
Creazione dell'ordine di manutenzione postvendita.....	40
Creazione dell'ordine di lavoro.....	40
Spedizione delle merci.....	41
Ricevimento del prodotto.....	41
Attività di riparazione.....	41
Trasferimento del prodotto.....	41
Riparazione nell'officina di riparazione.....	41

Fatturazione al cliente.....	41
Fatturazione interna.....	41
Tariffe commerciali interne.....	43
Panoramica.....	43
Costi di materiale commerciali.....	44
Tariffe di manodopera commerciali.....	44
Utilizzare il Pannello Attività ordine di lavoro.....	44
Filtraggio delle attività dell'ordine di lavoro.....	45
Utilizzare la sessione pannello di attività.....	45
Annullamento dell'attività ordine di lavoro.....	45
Annullamento di un ordine di lavoro correlato.....	46
Azioni eseguite negli assemblati intermedi in uscita.....	46
Azioni eseguite negli assemblati intermedi in ingresso.....	47
Gestione di resi di articoli di manutenzione e articoli non consumati in Gestione ordini di lavoro.....	49
Completamento dell'ordine di lavoro.....	49
Conclusione dell'ordine di lavoro (attività).....	49
Chiusura dell'ordine di lavoro.....	50
Trasferimento dell'ordine di lavoro.....	50
Annullamento dell'ordine di lavoro.....	50
Appendice A Glossario.....	51

Indice

Informazioni sul documento

Questo manuale contiene informazioni sui concetti e processi disponibili in Gestione ordini di lavoro, quali gestione ordini di lavoro, conto lavoro e allocazione materiali.

Obiettivi

Questo manuale è stato concepito per soddisfare i seguenti obiettivi:

Comprensione dei seguenti concetti:

- Gestione ordini di lavoro
- Conto lavoro
- Allocazioni di materiale, tipi di consegna e stato dell'ordine di lavoro o dell'attività dell'ordine di lavoro
- Processo di assemblaggio/disassemblaggio

Esecuzione delle seguenti attività:

- Creazione di un ordine di lavoro
- Elaborazione di un ordine di lavoro
- Chiusura di un ordine di lavoro
- Gestione di assemblati intermedi
- Utilizzo delle attività di riferimento

Si presuppone che il lettore abbia già familiarità con il package LN Assistenza.

Contenuto del manuale

In questo manuale sono descritti i processi e le strategie disponibili in Gestione ordini di lavoro.

Modalità di consultazione

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

Per ulteriori informazioni, vedere la Guida in linea del package LN Assistenza.

Per individuare una sezione specifica, fare riferimento al Sommario.

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/infortreme.

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.

In questo capitolo viene fornita una breve introduzione alla funzionalità Gestione ordini di lavoro disponibile nel modulo RMA e Riparazione in officina.

Gestione ordini di lavoro (WCS)

Nel modulo Sistema di gestione lavoro vengono gestite le attività di preparazione, pianificazione ed esecuzione dell'ordine di lavoro in un'officina di manutenzione o di riparazione.

È possibile utilizzare Sistema di gestione lavoro per la manutenzione interna o per la manutenzione di parti di proprietà dei clienti. Nel secondo caso, Sistema di gestione lavoro è completamente integrato con il modulo Gestione manutenzione postvendita.

Sistema di gestione lavoro è inoltre correlato ai seguenti package e moduli di LN:

- Gestione del personale per la gestione delle risorse manodopera, la registrazione delle ore e il trasferimento di tutte le ore manodopera alle righe di copertura contrattuale dell'ordine di assistenza postvendita.
- Acquisti per la creazione di un ordine di acquisto per tutti i materiali o gli articoli necessari.
- Pianificazione fabbisogni strumenti per l'allocazione dei fabbisogni strumenti a un ordine di lavoro o a un'attività ordine di lavoro.
- Magazzino per la creazione di un ordine di magazzino, per le transazioni relative alla disponibilità oppure per l'incremento o la diminuzione delle scorte effettive, per la creazione dell'impegno scorte e per la verifica della disponibilità.
- Contabilità generale per la registrazione dei costi semilavorati in Contabilità.
- Gestione manutenzione postvendita per il trasferimento dei costi sostenuti durante la riparazione in base all'ordine di lavoro.
- Gestione attività per la selezione e la creazione delle attività di riferimento. Per creare attività ordine di lavoro, è possibile selezionare le opzioni ciclo di operazioni.

In questo capitolo viene fornita una breve descrizione delle strategie disponibili per la gestione degli ordini di lavoro.

Conto lavoro - Ordine di lavoro

Una sola società potrebbe non essere in grado di fornire l'intera gamma dei servizi di assistenza. In questo caso, l'assistenza relativa a un prodotto può essere affidata in conto lavoro a un terzista.

In LN è possibile stipulare un accordo di conto lavoro con il fornitore per l'esecuzione dei servizi necessari specificati nell'attività ordine di lavoro.

È necessario definire un **Costo** o un articolo di **Assistenza** e un **Terzista** al livello di attività dell'ordine di lavoro per segnalare che l'attività è in conto lavoro. Diverse attività possono essere affidate in conto lavoro a diversi terzisti.

Quando l'ordine di lavoro viene rilasciato, viene generato un ordine di acquisto per il terzista. Viene creata una riga costi di conto lavoro nella sessione Altre risorse ordine di lavoro (tswcs4130m000) con il tipo di costo impostato su **Conto lavoro** per registrare il costo e le vendite relativi al lavoro in conto lavoro.

Quando viene ricevuto, l'ordine di acquisto generato indicherà l'esecuzione dei servizi richiesti.

Nota

- Non è necessario affidare in conto lavoro l'intero ordine di lavoro. Ad esempio, nel caso in cui un prodotto è difettoso, il cliente richiede una riparazione e invia il prodotto al reparto di assistenza. Il reparto di assistenza ripara il prodotto, ma una parte della riparazione è affidata in conto lavoro a un'altra officina di riparazione. Una riga attività dell'ordine di lavoro viene creata per tracciare i costi di riparazione sostenuti dall'officina di riparazione in conto lavoro. Questa fattura interna viene creata in base al materiale effettivo utilizzato, alle ore effettive registrate e agli altri costi effettivi, ad esempio i costi di trasporto.
- È possibile aggiungere attività a un ordine di lavoro durante le fasi di pianificazione, preparazione ed esecuzione degli ordini di lavoro. Lo stato dell'ordine di lavoro deve essere

Libero Pianificato o Rilasciato. Non è possibile aggiungere attività agli ordini di lavoro in conto lavoro con stato **Rilasciato**.

Allocazioni di materiale, tipi di consegna e stato dell'ordine di lavoro o dell'attività dell'ordine di lavoro

Le righe risorsa materiale dell'ordine di lavoro vengono create quando l'ordine di lavoro o l'attività dell'ordine di lavoro si trova in uno dei seguenti stati:

- **Libero**
- **Pianificato**
- **Rilasciato**
- **Completato**

Per il tipo di consegna **A magazzino** viene eseguita una verifica ATP (Available-To-Promise) durante lo stato **Pianificato** dell'ordine di lavoro o dell'attività dell'ordine di lavoro. Se durante la fase di pianificazione è richiesto un impegno, dopo la pianificazione dell'ordine di lavoro viene creato un ordine di magazzino e vengono quindi allocate le risorse materiale. Se è richiesto un impegno quando lo stato dell'ordine di lavoro è **Rilasciato**, la procedura di immagazzinamento viene avviata dopo il rilascio dell'ordine di lavoro o dell'attività dell'ordine di lavoro.

Per il tipo di consegna **Tramite Acquisti**, viene creato un ordine di acquisto quando lo stato dell'ordine di lavoro o dell'attività dell'ordine di lavoro è **Pianificato**. Se si rilascia l'ordine di lavoro o l'attività dell'ordine di lavoro, viene avviata la procedura di immagazzinamento per prelevare i materiali.

Per i seguenti tipi di consegna, i materiali vengono allocati manualmente all'ordine di lavoro o all'attività dell'ordine di lavoro dopo il relativo rilascio:

- **Da scorte di assistenza**
- **Da kit**
- **A magazzino**

Elaborazione dell'assemblato intermedio

Quando un ordine di lavoro riceve un articolo che richiede manutenzione, l'articolo viene disassemblato in vari componenti ed è possibile decidere le azioni di follow up da intraprendere per ciascuno dei componenti disassemblati. I componenti disassemblati vengono denominati assemblati intermedi.

Esempio

Viene ricevuta un'auto da un cliente in un ordine di manutenzione postvendita, per il quale viene creato un ordine di lavoro. Il motore, il cambio e gli pneumatici vengono disassemblati.

Azione ass. int. in uscita.

È possibile collegare un assemblato intermedio in uscita a un'attività dell'ordine di lavoro oppure direttamente a un ordine di lavoro e registrarlo manualmente. Per ogni componente disassemblato, viene creato un assemblato intermedio in uscita nella sessione Ordine di lavoro - Assemblati intermedi in uscita (tswcs4150m000). È possibile specificare l'azione da eseguire per ogni assemblato intermedio.

Nota

Per ulteriori informazioni, vedere *Azioni eseguite negli assemblati intermedi in uscita (pag. 46)*.

Con riferimento a questo esempio, vengono registrati i seguenti assemblati intermedi in uscita. È possibile elaborare gli assemblati intermedi utilizzando l'opzione **Conferma** della sessione Ordine di lavoro - Assemblati intermedi in uscita (tswcs4150m000).

- Gli pneumatici. Viene creato l'assemblato intermedio in uscita con il campo **Azione ass. int. in uscita** impostato su **A ubicazione**. L'assemblato intermedio viene trasferito all'**Ubicazione** selezionata manualmente. L'assemblato intermedio viene ricevuto da questa ubicazione tramite l'**Attività assembl.**
- Il cambio. Viene creato l'assemblato intermedio in uscita con il campo **Azione ass. int. in uscita** impostato su **A magazzino**. L'assemblato intermedio viene trasferito all'**Magazzino** selezionata manualmente. L'assemblato intermedio viene ricevuto da questa magazzino tramite l'**Attività assembl.** Una volta elaborato, viene creato l'ordine di magazzino per gestire l'assemblato intermedio in ingresso.

Nota

L'assemblato intermedio viene memorizzato come scorte di proprietà della società o scorte di proprietà del cliente. In caso di proprietà della società, la proprietà passa dal cliente all'organizzazione di assistenza.

Se l'assemblato intermedio è di proprietà della società e viene sostituito da una nuova parte prelevata dalla scorte, viene creata una riga di risorsa materiale nella sessione Risorse materiale ordine di lavoro (tswcs4110m000).

- Gli pneumatici. Viene creato l'assemblato intermedio in uscita con il campo **Azione ass. int. in uscita** impostato su **A scarto**. L'assemblato intermedio viene scartato. Se l'assemblato intermedio viene sostituito da una nuova parte prelevata dalla scorte, viene creata una riga di risorsa materiale nella sessione Risorse materiale ordine di lavoro (tswcs4110m000). La nuova parte può essere di proprietà del cliente o dell'organizzazione di assistenza. Una volta elaborato, i dati relativi a proprietà, ubicazione e stato vengono modificati nelle sessioni Strutture fisiche (tscfg2110m000) e Articoli con numero di serie (tscfg2100m000).
- Il motore. Viene creato l'assemblato intermedio in uscita con il campo **Azione ass. int. in uscita** impostato su **A ubicazione per lavoro**. L'assemblato intermedio viene trasferito all'**Ubicazione** selezionata manualmente e viene utilizzato un ordine di lavoro correlati utilizzato per ulteriori interventi di riparazione nell'assemblato intermedio. La relazione tra l'ordine di lavoro originale e l'ordine di lavoro correlato viene salvata nella sessione Ordini correlati (tsmdm4500m000). Il motore viene riparato nell'ubicazione e i costi effettivi per materiale, manodopera e altri costi vengono registrati nell'ordine di lavoro correlato.

Azione per ass. int. in ingr.

LN genera l'assemblato intermedio in base all'**Azione per ass. int. in ingr.** specificata nella sessione Ordine di lavoro - Assemblati intermedi in uscita (tswcs4150m000). È possibile visualizzare gli assemblati intermedi in ingresso nella sessione satellite Ordine di lavoro - Assemblati intermedi in ingresso (tswcs4151m000) della sessione Ordine di lavoro (tswcs2100m100).

Nota

Per ulteriori informazioni, vedere *Azioni eseguite negli assemblati intermedi in ingresso (pag. 47)*.

Con riferimento a questo esempio, una volta elaborati gli assemblati intermedi in uscita, vengono registrati i seguenti assemblati intermedi in ingresso. È possibile elaborare gli assemblati intermedi utilizzando l'opzione **Conferma** della sessione Ordine di lavoro - Assemblati intermedi in ingresso (tswcs4151m000).

- Gli pneumatici. Viene creato l'assemblato intermedio in ingresso con il campo **Azione per ass. int. in ingr.** impostato su **Da ubicazione**. L'**Attività assembl.** riceve l'assemblato intermedio dall'**Ubicazione**. Se l'assemblato intermedio viene ricevuto nella produzione per reparti, la casella di controllo **Ricevuto in Officina di produzione** è selezionata nella sessione Ordine di lavoro - Assemblati intermedi in ingresso (tswcs4151m000).
- Il cambio. Viene creato l'assemblato intermedio in ingresso con il campo **Azione per ass. int. in ingr.** impostato su **Da magazzino**. L'**Attività assembl.** riceve l'assemblato intermedio dall'**Magazzino**. Una volta creato l'assemblato intermedio in ingresso, viene creato un ordine di magazzino. Se la spedizione dell'assemblato intermedio viene ricevuta nella produzione per reparti, è necessario selezionare la casella di controllo **Ricevuto in Officina di produzione** nella sessione Ordine di lavoro - Assemblati intermedi in ingresso (tswcs4151m000).
- Gli pneumatici. L'assemblato intermedio viene scartato e la parte in sostituzione viene fornita dal magazzino. Viene creata una riga di risorsa materiale nella sessione Risorse materiale ordine di lavoro (tswcs4110m000).
- Il motore. Viene creato l'assemblato intermedio in ingresso con il campo **Azione per ass. int. in ingr.** impostato su **Da ubicazione per lavoro**. L'assemblato intermedio viene elaborato solo dopo che l'ordine di lavoro correlato viene **Completato** e **Concluso**.

Articolo alternativo

L'articolo alternativo viene utilizzato come articolo sostitutivo dell'articolo standard quando quest'ultimo non può essere consegnato o è da sostituire. Se un articolo standard può essere sostituito con diversi articoli, è possibile assegnare un codice di priorità a ciascun articolo alternativo.

È possibile specificare articoli alternativi per i componenti in una struttura di articolo sotto diversi articoli padre. L'articolo alternativo corrente può essere selezionato in base all'articolo padre.

Quando si elimina una relazione struttura articolo, vengono eliminati anche i corrispondenti articoli alternativi. Quando si modifica la struttura articolo, è necessario aggiornare l'articolo corrispondente negli articoli alternativi.

ATP

Un piano principale articolo contiene informazioni relative all'ATP. Queste informazioni possono essere utilizzate per determinare la quantità disponibile e come supporto per l'accettazione degli ordini.

Queste informazioni consentono di effettuare le seguenti operazioni:

- Determinare le scorte disponibili del pezzo di ricambio.
- Identificare il magazzino in cui è disponibile.
- Determinare la data in cui è possibile promettere il pezzo di ricambio per stabilire le date di esecuzione e di consegna dell'assistenza.

Impatto della data ATP

Quando una verifica ATP viene eseguita correttamente, la data ATP incide su Prima data di inizio possibile (PDIP), Data di inizio pianificata (DIP), Data di fine pianificata (DFP), Ultima data di fine possibile (UDFP) e Data consegna pianificata (DCP).

Nella tabella seguente sono riportati i valori Prima data di inizio possibile (PDIP), Data di inizio pianificata (DIP), Data di fine pianificata (DFP), Ultima data di fine possibile (UDFP) e Data consegna pianificata (DCP) quando la verifica ATP non viene eseguita:

PDIP	DIP	DCP	DFP	UDFP
5 aprile 2007	7 aprile 2007	7 aprile 2007	10 aprile 2007	11 aprile 2007

Quando la verifica ATP viene eseguita e se la data ATP è successiva alla data di consegna pianificata, la data ATP ha il seguente impatto:

- La data PDIP viene reimpostata sulla data ATP.
- La data UDFP viene incrementata di un numero di giorni pari alla differenza tra la data PDIP e la nuova data PDIP, come illustrato nella tabella riportata di seguito:

Data ATP	PDIP	Nuova PDIP	DIP	Nuova DIP	DCP	Nuova DCP	DFP	Nuova DFP	UDFP	Nuova UDFP
8 aprile 2007	5 aprile 2007	8 aprile 2007	7 aprile 2007	8 aprile 2007	7 aprile 2007	8 aprile 2007	10 aprile 2007	9 aprile 2007	11 aprile 2007	14 aprile 2007

Quando viene eseguita la verifica ATP e la data ATP è successiva alla data DCP e la nuova data PDIP è successiva alla data DIP, si verifica quanto segue:

- La data PDIP viene reimpostata sulla data ATP.
- La data DIP viene reimpostata sulla data ATP.
- Anche la data DCP viene reimpostata sulla data ATP.
- La data DFP viene incrementata di un numero di giorni pari alla differenza tra la data DIP e la nuova data DIP.
- La data UDFP viene incrementata di un numero di giorni pari alla differenza tra la data PDIP e la nuova data PDIP, come illustrato nella tabella riportata di seguito:

Data ATP	PDIP	Nuova PDIP	DIP	Nuova DIP	DCP	Nuova DCP	DFP	Nuova DFP	UDFP	Nuova UDFP
8 aprile 2007	5 aprile 2007	8 aprile 2007	7 aprile 2007	8 aprile 2007	7 aprile 2007	8 aprile 2007	10 aprile 2007	11 aprile 2007	11 aprile 2007	14 aprile 2007

Nota

La data di consegna nella riga ordine di assistenza postvendita viene aggiornata con la nuova data ATP quando viene eseguita correttamente una verifica ATP.

Gerarchia e percorso di ricerca della ripartizione costi per assistenza

Il progetto, l'elemento e l'attività vengono recuperati dalla sessione Ripartizioni costi (tppdm3600m000). LN segue la gerarchia dei vari tipi di costo in base ai seguenti attributi.

Righe risorsa materiale Ripartizioni costi - Materiale Assistenza (tppdm3103m000)

1. Gruppo di installazioni dell'intestazione dell'ordine di intervento di manutenzione
2. Articolo dell'intestazione dell'ordine di intervento di manutenzione
3. Articolo della riga materiale
4. Numero di serie dell'articolo di riga materiale
5. Progetto dell'articolo di riga materiale

Viene applicato il seguente ordine di ricerca:

1. Articolo di riga materiale e numero di serie
2. Articolo principale e articolo di riga materiale

3. Articolo di riga materiale
4. Gruppo di installazioni e articolo principale
5. Articolo principale
6. Gruppo di installazioni
7. Gruppo di articoli di assistenza

Righe risorsa manodopera Ripartizioni costi - Manodopera Assistenza (tppdm3104m000)

1. Ciclo di operazioni principale dell'attività ordine di intervento di manutenzione a cui è collegata la riga manodopera
2. Opzioni ciclo di operazioni dell'attività ordine di intervento di manutenzione a cui è collegata la riga manodopera
3. Attività di riferimento della riga manodopera
4. Mansione della riga manodopera
5. Progetto della riga manodopera

Viene applicato il seguente ordine di ricerca:

1. Attività di riferimento e mansione
2. Mansione
3. Attività di riferimento
4. Ciclo di operazioni principale, opzione del ciclo di operazioni e attività di riferimento
5. Ciclo di operazioni principale e opzione del ciclo di operazioni
6. Ciclo di operazioni principale

Righe altre risorse Ripartizioni costi - Altri costi di assistenza (tppdm3105m000)

1. Tipo di costo (Attrezzaggio/Conto lavoro/Altro)
2. Gruppo articoli dell'articolo della riga di costo
3. Articolo
4. Numero di serie
5. Progetto della riga di costo

Viene applicato il seguente ordine di ricerca:

Se il tipo di costo è Attrezzaggio

1. Articolo (strumento) e numero di serie (strumento)
2. Articolo (strumento)

Se il tipo di costo è Conto lavoro

1. Articolo
2. Gruppo di articoli

Se il tipo di costo è Altro

1. Articolo
2. Gruppo di articoli

Ripartizione costi per pegging di progetto in riparazione in officina

La funzionalità di ripartizione dei costi consente di raccogliere i costi a livelli diversi della struttura fisica di Riparazione in officina per reindirizzare i costi dal pegging progetto del contratto di assistenza a un altro pegging progetto.

Impostazione delle ripartizioni costi per riparazione in officina

È necessario definire le ripartizioni dei costi nella sessione Ripartizioni costi (tppdm3600m000) per righe materiale, manodopera e altre risorse della riparazione in officina.

Creazione di un ordine lavoro dalla riga manutenzione parti dell'ordine di manutenzione postvendita

Se si crea un ordine di intervento di manutenzione da un ordine di manutenzione postvendita e le ripartizioni dei costi sono state definite nella sessione Ripartizioni costi (tppdm3600m000), LN identifica le ripartizioni dei costi esistenti e le implementa nel pegging di progetto per le righe materiale, manodopera e altri costi. Per impostazione predefinita, i pegging di progetto vengono recuperati nella seguente sequenza:

1. Se il progetto è definito nell'intestazione dell'ordine di intervento di manutenzione e nella sessione Componenti software implementati (tccom0100s000) è selezionata la casella di controllo **Ripart. costi**, l'elemento e l'attività vengono ricavati per impostazione predefinita dalla sessione Ripartizioni costi (tppdm3600m000) in base alle sessioni relative ai dati delle righe materiale (Ripartizioni costi - Materiale Assistenza (tppdm3103m000)), manodopera (Ripartizioni costi - Manodopera Assistenza (tppdm3104m000)) e altri costi (Ripartizioni costi - Altri costi di assistenza (tppdm3105m000)). LN identifica le ripartizioni dei costi esistenti e segue una gerarchia per implementarle nei pegging di progetto delle righe materiale, manodopera e altri costi. Se alla riga materiale, manodopera o altri costi viene applicata una ripartizione dei costi, l'**Origine pegging progetto** viene impostata su **Ripartizione costi**. Per ulteriori informazioni, vedere *Gerarchia e percorso di ricerca della ripartizione costi per assistenza (pag. 16)*.
2. Se la casella di controllo **Ripart. costi** della sessione Componenti software implementati (tccom0100s000) è deselezionata, l'elemento e l'attività vengono ricavati per impostazione predefinita dalla sessione Ordini di lavoro (tswcs2100m000). Il campo **Origine pegging progetto** viene impostato su **Domanda di primo livello**.

Nota

- Se un ordine di intervento di manutenzione viene creato da una riga manutenzione parti di un ordine di manutenzione postvendita, per impostazione predefinita i dati relativi al pegging (progetto, elemento attività) nell'intestazione dell'ordine di lavoro vengono recuperati dalla riga manutenzione parti.
- Se un ordine di intervento di manutenzione viene creato da una riga manutenzione parti di un ordine di manutenzione postvendita e nella riga manutenzione parti viene definita manualmente un'attività di riferimento o un ciclo di operazioni principale oppure vengono definite manualmente delle righe risorsa, tutte le righe materiale, manodopera, attrezzaggio e righe relative ad altri fabbisogni vengono copiate nelle righe risorsa attività dell'ordine di lavoro.
- Quando si crea un ordine di lavoro interno, è possibile aggiungere i dati del pegging di progetto, che possono essere modificati soltanto se lo stato dell'ordine di lavoro è impostato su Libero. Quando si crea, modifica o copia un ordine di lavoro interno, è necessario specificare un motivo della modifica.
- Quando un ordine di manutenzione postvendita o un ordine di lavoro viene generato da una riga costi materiale di un ordine di assistenza, i dati del pegging di progetto di tale riga vengono ricavati per impostazione predefinita dalla riga parte dell'ordine di manutenzione postvendita o dall'ordine di lavoro.
- Quando viene creata o generata una nuova riga attività di un ordine di manutenzione postvendita, i dati del pegging di progetto vengono ricavati per impostazione predefinita dalla relativa riga di manutenzione parti o dalla relativa attività di ordine di lavoro. Questi dati non sono modificabili.
- Quando vengono create, aggiornate o eliminate attività di un ordine di lavoro, vengono create, aggiornate o eliminate anche le righe attività dell'ordine di manutenzione postvendita correlato. In questa sincronizzazione vengono considerati anche i dati del pegging di progetto.

Aggiornamento dei dati di pegging nella riga manutenzione parti dell'ordine di manutenzione postvendita

Se i dati del pegging di progetto nella riga manutenzione parti dell'ordine manutenzione postvendita vengono modificati e se un ordine di intervento di manutenzione è già stato creato prima di ricevere la parte principale da riparare nella riga manutenzione parti dell'ordine, le modifiche alla riga manutenzione parti dell'ordine di manutenzione postvendita vengono aggiornate automaticamente. L'aggiornamento riguarda sia il pegging di progetto nell'intestazione dell'ordine di intervento di manutenzione correlato, sia le righe risorsa dell'ordine di intervento di manutenzione.

Nota

Una volta generata la riga di ricevimento dell'ordine di manutenzione postvendita, non è più possibile modificare i dati di pegging.

Pianificazione dell'ordine di lavoro

Se nella sessione Ordini di lavoro (tswcs2100m000) è selezionata la casella di controllo **Scorte con pegging prog.**, per il prelievo dell'articolo principale dal magazzino, i dati relativi al pegging progetto

vengono trasferiti al package Magazzino per l'elaborazione e viene creato un ordine di magazzino con una riga di uscita.

Se nella sessione Ordini di lavoro (tswcs2100m000) è selezionata la casella di controllo **Scorte con pegging prog.**, per creare le transazioni scorte pianificate per il ricevimento dell'articolo principale o per ogni riga materiale (con **Tipo di consegna** impostato su **Da magazzino** o **Da kit** o **A magazzino** o **Tramite Acquisti** nella sessione Risorse materiale ordine di lavoro (tswcs4110m000)), i pegging di progetto dell'intestazione dell'ordine di intervento di manutenzione vengono trasferiti al package Magazzino.

La casella di controllo **Scorte con pegging prog.** non è selezionata nella sessione Ordini di lavoro (tswcs2100m000) per gli articoli (da prelevare dal magazzino) senza pegging a progetto. Il pegging di progetto non è applicabile anche per l'elaborazione della transazione scorte pianificate di tali articoli.

Se nella sessione Ordini di lavoro (tswcs2100m000) è selezionata la casella di controllo **Scorte con pegging prog.**, per verificare la disponibilità delle scorte di progetto dedicate durante l'esecuzione della verifica ATP, vengono utilizzati i pegging di progetto della riga risorsa materiale dell'ordine di lavoro.

Nota

Quando si pianifica l'ordine di intervento di manutenzione, LN verifica la validità dei pegging di progetto. Se un pegging non è valido, viene visualizzato un messaggio di errore.

Rilascio dell'ordine di lavoro

Se nella sessione Ordini di lavoro (tswcs2100m000) è selezionata la casella di controllo **Scorte con pegging prog.**, al rilascio di un ordine di lavoro vengono aggiornate le transazioni scorte pianificate dell'ordine di lavoro e vengono create righe di uscita dal magazzino per il materiale necessario. I pegging di progetto delle righe materiale vengono trasferiti al magazzino.

Registrazione dei costi degli ordini di lavoro effettivi

Le transazioni finanziarie vengono create quando nelle righe risorsa dell'ordine di lavoro vengono registrati materiali, manodopera o altri costi. Anche i dati relativi al pegging di progetto vengono ricavati dalla riga risorsa dell'ordine di lavoro. Se vengono registrati i costi effettivi e viene creato il legame di pegging della riga di costo, i costi vengono registrati in Progetti e commesse. Per ogni una nuova riga manodopera creata, viene creato un legame di pegging con il progetto per l'ordine di intervento di manutenzione e se nella sessione Componenti software implementati (tccom0100s000) è selezionata la casella di controllo **Ripart. costi**, i dati di pegging vengono ricavati per impostazione predefinita dalla sessione Ripartizioni costi (tppdm3600m000). Se le ripartizioni costi non sono definite, i dati di pegging vengono ricavati per impostazione predefinita dalla sessione Ordini di lavoro (tswcs2100m000). Per le righe risorse effettive, viene applicato il metodo di inserimento dei valori predefiniti del pegging di progetto descritto in precedenza.

Affidamento in conto lavoro dell'attività dell'ordine di lavoro

Quando un'attività dell'ordine di lavoro viene affidata in conto lavoro, nella sessione Altre risorse ordine di lavoro (tswcs4130m000) viene creata una riga altra risorsa dell'ordine di lavoro con il campo **Tipo di**

costo impostato su **Conto lavoro**. Per impostazione predefinita, nel pegging di progetto viene inserito come valore nell'ordine di acquisto per il conto lavoro il valore specificato nella ripartizione costi o nell'intestazione dell'ordine di intervento di manutenzione.

Creazione di un ordine di lavoro correlato

Quando viene creato un ordine di intervento di manutenzione per il trasferimento reparto, è necessario trasferire i dati del pegging di progetto dell'ordine di intervento di manutenzione esistente al nuovo ordine di intervento di manutenzione correlato. Quando si crea un ordine di intervento di manutenzione che viene trasferito all'interno dello stesso reparto (scenario disassemblaggio-assemblaggio), nel nuovo ordine di intervento di manutenzione vengono inseriti per impostazione predefinita i valori del pegging di progetto e dell'origine del pegging di progetto della riga risorsa materiale specificati nella sessione Risorse materiale ordine di lavoro (tswcs4110m000).

Chiusura di un ordine di lavoro

Quando si chiude un ordine di lavoro, viene creato un ordine di magazzino per ricevere l'articolo riparato nel magazzino. Per le consegne magazzino non completamente consumate, vengono create delle righe consegna di reso. Viene applicato il metodo di inserimento dei valori predefiniti del pegging di progetto descritto in precedenza.

Registrazione dell'ordine di lavoro nello storico

Gli ordini di lavoro annullati e chiusi vengono registrati nello storico. Vengono copiati anche i dati relativi al pegging di progetto.

Aggiunta di una riga di copertura contrattuale di ordine di manutenzione postvendita per costi aggiuntivi

Se si aggiunge manualmente una riga di copertura contrattuale per i costi aggiuntivi, per impostazione predefinita i pegging di progetto vengono recuperati dall'intestazione dell'ordine di manutenzione postvendita o dalle righe a cui è collegata la riga di copertura contrattuale.

Nota

Se la riga di copertura contrattuale è collegata a una riga di manutenzione parti e nella sessione Componenti software implementati (tccom0100s000) è selezionata la casella di controllo **Ripart. costi**, l'elemento e l'attività vengono ricavati per impostazione predefinita dalla sessione Ripartizioni costi - Altri costi di assistenza (tppdm3105m000) e vengono sovrascritti i dati relativi al pegging progetto ricavati dall'intestazione/riga dell'ordine di manutenzione postvendita.

Determinazione dei costi della riga copertura contrattuale dell'ordine di manutenzione postvendita

Se nella sessione Ordini di manutenzione postvendita (tsmsc1100m000) lo **Stato ordine** dell'ordine di manutenzione postvendita o delle singole righe di copertura contrattuale è impostato su **Costificato**,

vengono create le righe fattura e il pegging di progetto delle righe di copertura viene trasferito al package Fatturazione.

Ordini di trasferimento magazzino

Nell'ambito della gestione logistica degli ordini di lavoro, vengono generati ordini di magazzino e transazioni scorte pianificate. Gli ordini di trasferimento magazzino vengono generati nei seguenti casi:

- Ordine manutenzione postvendita - Righe manutenzione parti (tsmsc1110m100):
 - da **Magazzino di ricevimento a Ordine di lavoro da magazzino**
 - da **Ordine di lavoro da magazzino a Magazzino**
- Ordine di lavoro generato tramite l'opzione **Genera ordine di lavoro** del menu Azione della sessione Costi materiale effettivi ordini di assistenza (tssoc2121m000): da **Magazzino effettivo** nella sessione Costi materiale effettivi ordini di assistenza (tssoc2121m000) a **Da magazzino** nella sessione Ordini di lavoro (tswcs2100m000).
- Ordine di lavoro follow up generato tramite l'opzione **Trasferisci a reparto** del menu Azione della sessione Ordini di lavoro (tswcs2100m000): da **A magazzino** dell'ordine di lavoro originario a **Da magazzino** dell'ordine di lavoro follow up.
- Ordine di lavoro - Assemblati intermedi in uscita (tswcs4150m000): quando l'azione è **A reparto**, viene creato un ordine di lavoro follow up per l'articolo assemblato intermedio. L'ordine di trasferimento è dal **Magazzino** della sessione Ordine di lavoro - Assemblati intermedi in uscita (tswcs4150m000) al magazzino del campo **Da magazzino** della sessione Ordini di lavoro (tswcs2100m000) follow up.
- Ordine di lavoro - Assemblati intermedi in ingresso (tswcs4151m000): gli assemblati intermedi in ingresso vengono utilizzati per incorporare nuovamente un assemblato intermedio dopo che è stato disassemblato da un assemblato intermedio in uscita. Quando è stato creato un ordine di lavoro follow up per un assemblato intermedio in uscita, l'ordine di trasferimento del relativo assemblato intermedio in ingresso è dal magazzino del campo **A magazzino** della sessione Ordini di lavoro (tswcs2100m000) follow up al **Magazzino** della sessione Ordine di lavoro - Assemblati intermedi in ingresso (tswcs4151m000).

Nota

Solo se il magazzino di consegna è diverso da quello di ricevimento Infor LN crea un ordine di trasferimento magazzino nella sessione Trasferimento attributi ordine (tstdm3100m000). La sessione conserva tutti i dati relativi ai magazzini. Se i magazzini coincidono, non viene generato alcun ordine di trasferimento magazzino. Ad esempio, se viene generato un ordine di lavoro follow up e il campo Da magazzino di tale ordine coincide con il magazzino dell'ordine di lavoro originario in cui viene ricevuto l'articolo, l'ordine di trasferimento non è necessario.

Definizione dei dati per gli ordini di trasferimento

Il campo **A magazzino** è disponibile in varie sessioni del package Assistenza. È possibile generare gli ordini di trasferimento da queste sessioni. Per accedere alla sessione Trasferimento attributi ordine (tstdm3100m000), è possibile utilizzare l'opzione Dati trasferimento del menu Azione.

Nota

L'opzione Ordine di trasferimento è applicabile solo se nella sessione Trasferimento attributi ordine (tstdm3100m000) è disponibile un record per i relativi dati.

Data di consegna pianificata e Data di ricevimento pianificata

Per impostazione predefinita, nella data di consegna pianificata dell'ordine di trasferimento viene inserita la data e l'ora del ricevimento (o in cui è pianificato il ricevimento) dell'articolo nel magazzino. La data di ricevimento pianificata dell'ordine di trasferimento viene calcolata in base al tempo necessario per trasportare l'articolo dal magazzino di consegna al magazzino di ricevimento.

Aggiornamento di ordini di magazzino e transazioni scorte pianificate

Se gli ordini di magazzino non vengono elaborati, è possibile aggiornare i dati utilizzati per creare tali ordini.

Se il magazzino è cambiato, è necessario eliminare l'ordine di magazzino per il magazzino esistente. Infor LN crea automaticamente l'ordine di magazzino per quello nuovo. Nel caso di ordini di trasferimento, se il magazzino indicato nel campo "Da magazzino" dell'ordine di trasferimento è diventato il magazzino indicato nel campo "A magazzino", l'ordine di trasferimento non è più necessario. Se invece ha assunto un valore diverso da quello del campo "A magazzino", è necessario ricreare l'ordine di trasferimento.

Rimessa a nuovo strumenti mediante un ordine di intervento di manutenzione

Ora è possibile rimettere a nuovo uno strumento usando un ordine di intervento di manutenzione interno. Per utilizzare o rimettere a nuovo l'articolo di tipo strumento mediante la funzionalità Riparazione in officina, è necessario selezionare la casella di controllo **Strumento utilizzato per manutenzione** nella sessione Numeri strumento (titrp0102m000). È necessario definire lo strumento come articolo con numero di serie nella sessione Articoli con numero di serie (tscfg2100m000). È possibile specificare l'articolo con numero di serie nell'intestazione dell'ordine di lavoro.

Quando si pianifica un ordine di lavoro, viene creato il fabbisogno strumento nella sessione Fabbisogni strumenti stimati (titrp0111m000). Se è selezionata la casella di controllo **Critico in pianificazione disponibilità** nella sessione Strumenti (titrp0101m000), viene inoltre creata una riga di ordine nella sessione Pianificazione disponibilità (titrp0513m000).

Quando lo strumento da rimettere a nuovo viene prelevato dal magazzino e lo **Stato** dell'ordine di lavoro è impostato su **Rilasciato**, lo **Stato** nella sessione Numeri strumento (titrp0102m000) viene impostato su **In fase di rimessa a nuovo**. Quando l'articolo di tipo strumento è rimesso a nuovo e lo **Stato** dell'ordine di lavoro è impostato su **Completato**, lo strumento viene inviato di nuovo al magazzino e i dati per la rimessa a nuovo dello strumento vengono aggiornati nella sessione Numeri strumento (titrp0102m000).

Quando si affida in conto lavoro la rimessa a nuovo dello strumento a un terzista, per l'articolo di tipo strumento vengono create un'attività di riferimento in conto lavoro e una riga assemblato intermedio in uscita nella sessione Ordine di lavoro - Assemblati intermedi in uscita (tswcs4150m000). Una volta elaborato l'assemblato intermedio in uscita, viene creata una nuova riga di attività ordine lavoro per l'attività di riferimento in conto lavoro. Quando l'attività ordine di lavoro viene rilasciata, viene creato un ordine di acquisto per la riga fornitura materiali relativa all'articolo di tipo strumento.

Al momento dell'elaborazione dell'ordine di acquisto, lo strumento viene inviato al terzista per la rimessa a nuovo. Dopo la rimessa a nuovo, lo strumento viene ricevuto nel magazzino. Lo strumento per l'uso nell'officina di riparazione viene prelevato mediante una riga assemblato intermedio in ingresso.

Una volta completato l'ordine di lavoro, lo strumento viene inviato nuovamente al magazzino e i dati relativi alla rimessa a nuovo vengono aggiornati in Numeri strumento (titrp0102m000).

Stime in Sistema di gestione lavoro

È possibile gestire le stime per le righe di risorsa e di assemblato intermedio dell'ordine di lavoro nella sessione Ordine di manutenzione postvendita - Righe di copertura stimate (tstdm4100m000), prima che l'ordine di lavoro o l'attività vengano rilasciati (fase di stima). È possibile confrontare questi importi stimati con gli importi effettivi.

Per implementare la funzionalità Stime per gli ordini di lavoro, è necessario selezionare la casella di controllo **Usa calcolo copertura per stime** nella sessione Parametri Gestione manutenzione postvendita (tsmsc0100m000).

È possibile utilizzare il campo **Consenti eliminazione stime** nella sessione Parametri ordini di lavoro (tswcs0100m000) per indicare se le righe di risorsa e di assemblato intermedio stimati possono essere eliminate.

L'impatto della funzionalità Stime

Generale

Se viene creata una riga di risorsa o di assemblato intermedio durante la fase di stima (prima che l'ordine o l'attività venga rilasciata), LN seleziona la casella di controllo **Riga risorsa stimata** per quella riga.

Per l'ordine di lavoro

Se si crea una copia di un ordine di lavoro esistente, per il nuovo ordine di lavoro:

- Lo **Stato** è impostato su **Libero**.
- La casella di controllo **Riga risorsa stimata** è selezionata.
- La **Quantità stimata** viene inserita per impostazione predefinita in tutte le righe di risorsa e di assemblato intermedio collegate al nuovo ordine di lavoro, dalle righe di risorsa e assemblato intermedio dell'ordine di lavoro esistente.
- Vengono copiate anche le righe di assemblato intermedio in uscita.

Per le righe di risorsa materiale dell'ordine di lavoro

Nella fase di stima, è possibile specificare la **Quantità stimata** del materiale per una riga di risorsa materiale. In caso di modifica della **Quantità stimata**, viene modificata anche la **Quantità richiesta**.

Dopo il rilascio dell'ordine di lavoro o dell'attività (nella fase effettiva), è possibile specificare o modificare la **Quantità richiesta**. Tuttavia, LN non aggiorna la **Quantità stimata** con questo valore.

Per gli assemblati intermedi in ingresso e in uscita dell'ordine di lavoro

Nella fase di stima, è possibile specificare la **Quantità stimata** dell' **Articolo** per una riga di assemblato intermedio in uscita. In caso di modifica della **Quantità stimata**, viene modificata anche la **Quantità pianificata**.

Dopo il rilascio dell'ordine di lavoro o dell'attività (nella fase effettiva), è possibile specificare o modificare la **Quantità pianificata**. Tuttavia, LN non aggiorna la **Quantità stimata** con questo valore.

Nella fase di stima, quando viene creata una riga di assemblato intermedio in uscita, viene creata anche una riga di assemblato intermedio in ingresso (a conferma che l'assemblato intermedio in uscita non è attualmente necessario). L'assemblato intermedio in ingresso viene aggiornato o eliminato in base ai dati modificati nella riga di assemblato intermedio in uscita.

Per un'attività ordine di lavoro basata su un'attività di riferimento

Se un'attività ordine di lavoro viene creata in base a un'attività di riferimento:

- La casella di controllo **Riga risorsa stimata** è selezionata per tutte le righe di risorsa collegate a questa attività dell'ordine di lavoro.
- La **Quantità** specificata per l'attività di riferimento nella sessione Fabbisogni risorse (tsacm2120m000) viene inserita per impostazione predefinita nel campo **Quantità stimata** nelle righe di risorsa e di assemblato intermedio dell'ordine di lavoro.

Si segue un processo simile quando un ordine di lavoro viene creato:

- Da un'attività pianificata
- Da un'offerta di manutenzione postvendita
- Nel processo di trasferimento reparto
- Da un assemblato intermedio

Per un ordine di lavoro creato da righe parte con stime

Se la funzionalità Stime è implementata per un ordine di manutenzione postvendita, l'ordine di lavoro viene generato direttamente per la riga manutenzione parti collegata a tale ordine di manutenzione postvendita. Non è possibile eliminare questo ordine di lavoro mentre è in corso l'elaborazione dell'ordine di manutenzione postvendita.

Per la sincronizzazione di stime da ordine di lavoro a riga parte

Durante la fase di stima, tutte le modifiche manuali alle righe di risorsa dell'ordine di lavoro stimato vengono sincronizzate con le righe di copertura contrattuale stimata correlate nella sessione Ordine di manutenzione postvendita - Righe di copertura stimate (tstdm4100m000). Se viene creata, modificata o eliminata una riga di risorsa dell'ordine di lavoro stimato, viene creata, modificata o eliminata anche la copertura contrattuale stimata correlata.

I valori nella sessione Ordine di manutenzione postvendita - Righe di copertura stimate (tstdm4100m000) vengono aggiornati dalle seguenti sessioni:

- Risorse materiale ordine di lavoro (tswcs4110m000)
- Risorse manodopera ordine di lavoro (tswcs4120m000)
- Altre risorse ordine di lavoro (tswcs4130m000)
- Ordine di lavoro - Assemblati intermedi in uscita (tswcs4150m000)

Per i prezzi e gli sconti

Se vengono create righe di copertura contrattuale effettiva, i prezzi e gli sconti modificati manualmente nelle righe di copertura contrattuale stimata vengono inseriti per impostazione predefinita nelle righe di copertura contrattuale effettiva. Se non è possibile modificare manualmente i prezzi e gli sconti, LN utilizza la logica dei prezzi e degli sconti predefiniti per le righe di copertura contrattuale effettiva.

L'**Importo di vendita avviamento** modificato manualmente non viene inserito per impostazione predefinita nelle righe di copertura contrattuale effettiva.

Chiusura di un ordine di lavoro

Quando viene chiuso un ordine di lavoro, nella sessione Ordine di manutenzione postvendita - Righe di copertura contrattuale (tsmsc1120m000) vengono create righe di copertura contrattuale effettiva per le righe di risorsa collegate all'ordine di lavoro se:

- I costi effettivi vengono specificati per le righe di risorsa e di assemblato intermedio.
- La **Proprietà** dell'articolo è diversa da **Proprietà di terzi**.

Eliminazione di ordini di lavoro, attività e righe di risorsa

Per un ordine di lavoro interno, l'eliminazione della riga di risorsa o di un'attività è basata sull'impostazione del campo **Consenti eliminazione stime** nella sessione Parametri ordini di lavoro (tswcs0100m000).

Per un ordine di lavoro esterno, l'eliminazione di una riga di risorsa o di un'attività è basata sull'impostazione del campo **Consenti eliminazione stime** nella sessione Parametri Gestione manutenzione postvendita (tsmsc0100m000). Quando viene eliminata una riga di risorsa, LN verifica se esiste una riga di copertura contrattuale stimata. Quando viene eliminata un'attività, LN verifica se:

- Sono presenti righe di risorsa create nella fase di stima valide per l'attività.
- Esistono righe di copertura contrattuale valide per l'attività.

In questo capitolo vengono descritte le procedure per l'impostazione dei dati principali per il modulo Gestione ordini di lavoro.

Impostazione dei dati principali di Gestione ordini di lavoro

Prima di definire o elaborare ordini di lavoro, è necessario impostare i dati principali di Gestione ordini di lavoro. Oltre ai parametri a livello di società, è necessario definire dettagli quali ubicazioni di lavoro e ciclo di operazioni principale.

Il processo di creazione dei dati principali per Gestione ordini di lavoro comprende le seguenti attività:

- Impostazione dei parametri di Gestione ordini di lavoro
- Definizione delle ubicazioni di lavoro
- Definizione delle attività di riferimento per la riparazione in officina
- Definizione del ciclo di operazioni principale

Istruzione 1:

Impostazione dei parametri di Gestione ordini di lavoro

Prima di iniziare a definire o utilizzare gli ordini di lavoro, è necessario verificare e impostare i parametri correlati nella sessione Parametri ordini di lavoro (tswcs0100m000). Questi parametri influiscono sulla modalità di elaborazione degli ordini di lavoro in LN.

Istruzione 2:

Definizione delle ubicazioni di lavoro

È possibile definire le ubicazioni di lavoro nella sessione Ubicazioni (tswcs0125m000).

Le ubicazioni di lavoro sono ubicazioni generiche o specifiche del reparto assistenza. È possibile utilizzarle per immagazzinare le parti in ingresso e le parti riparate finché queste non vengono rispedite

al cliente. Un articolo può essere ricevuto in magazzino o nell'ubicazione del reparto assistenza. Quando si utilizza un magazzino, viene creato un ordine di magazzino di tipo Ricevimento. Se si utilizza un'ubicazione, non viene creato alcun ordine di magazzino. È possibile utilizzare il ricevimento articolo per indicare che l'articolo è stato ricevuto nella specifica ubicazione.

Istruzione 3:

Definizione delle attività di riferimento per la riparazione in officina

Per definire le attività di riferimento relative agli ordini di lavoro, è possibile utilizzare la sessione Attività di riferimento (tsacm1101m000). Il modulo Sistema di gestione lavoro utilizza le attività di riferimento per pianificare ed eseguire interventi di manutenzione sugli articoli.

Istruzione 4:

Definizione del ciclo di operazioni principale

È possibile definire i cicli di operazioni principali nella sessione Cicli di operazioni principali (tsacm1101m100).

È possibile definire cicli di operazioni principali di tipo generico o di tipo specifico, per un reparto assistenza o un articolo. È inoltre possibile collegare opzioni a un ciclo di operazioni principale per determinare il tipo di assistenza da eseguire durante l'implementazione degli ordini di lavoro, nonché collegare operazioni a un ciclo per definire un set di attività di riferimento.

La sessione Operazioni (tsacm2100m100) consente di definire le operazioni per il ciclo di operazioni principale selezionato. La sessione Opzioni ciclo di operazioni (tsacm1101m200) consente di definire le opzioni del ciclo di operazioni. È quindi possibile selezionare le operazioni definite per le opzioni del ciclo di operazioni nella sessione Matrice ciclo di operazioni (tsacm2800m000).

Capitolo 4

Procedure relative alla gestione degli ordini di lavoro

4

In questo capitolo vengono descritte le procedure relative alla gestione degli ordini di lavoro.

Creazione di un ordine di lavoro

Un ordine di lavoro rappresenta il lavoro eseguito su uno o più prodotti o componenti nelle officine di riparazione.

Gli ordini di lavoro possono avere origine dalle seguenti risorse:

- Righe ordini di manutenzione postvendita
- Immissione diretta

Il processo di creazione di un ordine di lavoro comprende le seguenti attività:

- Creazione di un ordine di lavoro
- Creazione delle attività dell'ordine di lavoro
- Aggiunta di righe risorsa materiale all'ordine di lavoro o alle relative attività
- Aggiunta di altre righe risorsa all'ordine di lavoro o alle relative attività

Istruzione 1:

Creazione dell'ordine di lavoro

Per creare o modificare i dettagli relativi a un ordine di lavoro, utilizzare la sessione Ordini di lavoro (tswcs2100m000).

Gli ordini di lavoro vengono utilizzati per pianificare, eseguire e controllare tutte le possibili attività per la manutenzione degli articoli. Un ordine di lavoro è costituito da più attività necessarie per eseguire il lavoro di manutenzione. È possibile rilasciare un ordine di lavoro senza attività correlate. Questo è utile se non è possibile eseguire la preparazione del lavoro con l'aiuto di attività di riferimento.

Istruzione 2:

Creazione delle attività dell'ordine di lavoro

Per gestire le attività di un ordine di lavoro, è possibile utilizzare la sessione Attività ordine di lavoro (tswcs2110m000).

Un'attività consiste in un lavoro di manutenzione da eseguire. Per la manutenzione in reparto, una riga attività dell'ordine di lavoro corrisponde a un'operazione da eseguire. È possibile aggiungere attività a un ordine di lavoro durante le fasi di pianificazione, preparazione ed esecuzione degli ordini di lavoro. Lo stato dell'ordine di lavoro deve essere **Libero Pianificato** o **Rilasciato**. Non è possibile aggiungere attività agli ordini di lavoro in conto lavoro con stato **Rilasciato**.

Istruzione 3:

Aggiunta di righe risorsa materiale all'ordine di lavoro o alle relative attività

È possibile definire il consumo di materiale previsto ed effettivo, oltre ai componenti disassemblati, nella sessione Risorse materiale ordine di lavoro (tswcs4110m000).

Le righe risorsa materiale dell'ordine di lavoro vengono create quando lo stato dell'ordine di lavoro o dell'attività dell'ordine di lavoro è **Libero**.

È possibile aggiungere risorse materiale a:

- Ordini di lavoro.
- Attività dell'ordine di lavoro. Se si collegano risorse materiale a un'attività dell'ordine di lavoro, i fabbisogni di risorse definiti nella sessione Fabbisogni risorse (tsacm2120m000) vengono copiati nel modulo Sistema di gestione lavoro.

Istruzione 4:

Aggiunta di altre righe risorsa all'ordine di lavoro o alle relative attività

Per definire altre risorse necessarie per Altre risorse ordine di lavoro (tswcs4130m000), è possibile utilizzare la sessione **Attività ordine di lavoro**. Le altre risorse comprendono, ad esempio, gli strumenti, i costi semilavorati, gli altri costi e così via.

Elaborazione degli ordini 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 assistenza riparabile.

Gli articoli vengono ricevuti nelle ubicazioni o nei magazzini e quindi vengono rilasciati all'officina di assistenza per l'esecuzione delle riparazioni. Per completare la riparazione è possibile elaborare l'ordine di lavoro.

Per elaborare gli ordini di lavoro, effettuare le seguenti operazioni:

Istruzione 1:

Pianificazione dell'ordine di lavoro

Per pianificare o rilasciare l'ordine di lavoro, utilizzare la sessione Pianificazione ordini di lavoro (tswcs3200m000).

È possibile pianificare gli ordini di lavoro se si verificano le seguenti condizioni:

- L'ordine di lavoro viene accettato nel carico di lavoro di un reparto produzione o di un'officina.
- Per l'ordine di lavoro vengono definite le attività.

Istruzione 2:

Rilascio dell'ordine di lavoro

Dopo la definizione di un ordine di lavoro, lo stato dell'ordine è impostato su **Libero** o **Pianificato**. È possibile rilasciare gli ordini di lavoro con stato **Libero** o **Pianificato**.

Gli ordini di lavoro possono essere rilasciati uno alla volta. Nella sessione Ordini di lavoro (tswcs2100m000) selezionare l'ordine di lavoro e scegliere **Rilascia...** dal menu Specifico. LN avvierà la sessione Pianificazione ordini di lavoro (tswcs3200m000).

Istruzione 3:

Elaborazione delle ore degli ordini di lavoro

Le attività degli ordini di lavoro vengono contabilizzate in base alle righe contabilità ore registrate ed elaborate. Gli impiegati che eseguono l'ordine di lavoro possono registrare le ore impiegate per l'esecuzione degli ordini. Le ore degli ordini di lavoro contribuiscono ai costi della manodopera indicati nelle righe di ordine di manutenzione postvendita collegate. È possibile immettere o elaborare le ore registrate per l'ordine di lavoro nella sessione Ore ordini di lavoro (bptmm1140m000). Le ore possono essere registrate ed elaborate quando l'ordine di lavoro ha uno dei seguenti stati:

- Rilasciato
- Completato

Istruzione 4:

Completamento dell'ordine di lavoro

Gli ordini di lavoro possono essere completati mediante il completamento delle attività sottostanti. Se per un ordine di lavoro non sono definite attività, l'ordine può essere impostato direttamente su **Completato**.

Nella sessione Ordini di lavoro (tswcs2100m000) selezionare l'ordine di lavoro e scegliere **Completa ordine** dal menu Specifico. LN imposta lo stato dell'ordine di lavoro su **Completato**.

Istruzione 5:

Conclusione

Istruzione 6: .

Chiusura dell'ordine di lavoro

Chiusura di un ordine di lavoro

Il processo di chiusura consiste nel completamento degli ordini di lavoro e nella copia degli ordini completati nello storico.

Il processo di chiusura di un ordine di lavoro comprende le seguenti attività, ciascuna delle quali è descritta in dettaglio nella sezione riportata di seguito:

- Conclusione delle attività dell'ordine di lavoro
- Chiusura degli ordini di lavoro
- Copia degli ordini chiusi o annullati nello storico
- Eliminazione degli ordini di lavoro chiusi

Istruzione 1:

Conclusione delle attività dell'ordine di lavoro

La conclusione può essere un momento critico per la riparazione di prodotti per i quali la sicurezza è un fattore importante, ad esempio le navi o gli aerei. Questo passaggio può garantire il completamento soddisfacente delle attività correlate.

Per concludere le attività dell'ordine di lavoro, avviare la sessione Attività ordine di lavoro (tswcs2110m000), selezionare un'attività e scegliere **Concludi** dal menu Specifico. LN imposterà lo stato dell'attività dell'ordine di lavoro su **Concluso**. È possibile concludere solo le attività dell'ordine di lavoro con stato **Rilasciato** o **Completato**.

Istruzione 2:

Chiusura degli ordini di lavoro

È possibile chiudere gli ordini di lavoro con stato **Concluso** o **Completato**. Se non sono presenti attività correlate, gli ordini di lavoro con stato **Completato** possono essere impostati su **Chiuso**. Se invece sono definite attività correlate, prima di eseguire la chiusura dell'ordine di lavoro è necessario concludere ciascuna attività.

Per impostare lo stato dell'ordine di lavoro su **Chiuso**, è possibile utilizzare la sessione Chiusura ordini di lavoro (tswcs2265m000).

Istruzione 3:

Copia degli ordini chiusi o annullati nello storico

Gli ordini di lavoro chiusi o annullati possono essere copiati nello storico, che sarà possibile utilizzare a scopo di analisi in un secondo momento. La copia degli ordini di lavoro nello storico non determina l'eliminazione di tali ordini dalle sessioni attive.

Per copiare nello storico gli ordini di lavoro con stato **Chiuso** o **Annullato**, utilizzare la sessione Copia ordini di lavoro nello storico (tswcs2280m000).

Istruzione 4:

Eliminazione degli ordini di lavoro chiusi

Dopo la chiusura degli ordini di lavoro e l'eventuale copia degli ordini nello storico, è possibile procedere all'eliminazione. Poiché gli ordini di lavoro possono trovarsi in una struttura con più ordini follow up, è necessario eliminare l'intera struttura. L'eliminazione può essere effettuata per intere strutture o per singoli ordini di lavoro compresi nell'intervallo di selezione.

Per eliminare gli ordini di lavoro con stato **Chiuso** o **Annullato**, è possibile utilizzare la sessione Eliminazione ordini di lavoro (tswcs2202m000).

Utilizzo delle attività di riferimento

Nel modulo Gestione attività è possibile gestire le definizioni di tutte le attività che possono essere eseguite a scopo di manutenzione. È possibile creare un repository delle attività di riferimento in cui sono indicati vari tipi di informazioni statiche.

Il modulo Sistema di gestione lavoro utilizza le attività di riferimento per pianificare ed eseguire interventi di manutenzione sugli articoli.

È possibile creare attività di riferimento per i seguenti elementi:

- Tutti gli articoli.
- Articoli specifici.
- Elementi funzionali. Si noti che è necessario selezionare la casella di controllo **Elementi funzionali** nella scheda **Implementato** della sessione Parametri generali assistenza (tsmdm0100m000).

Nota

Le attività di riferimento sono le più piccole unità di lavoro che possono essere pianificate e gestite in Assistenza.

Pegging progetto nel modulo Riparazione in officina

Panoramica

Nel package Assistenza è possibile implementare la funzionalità pegging progetto nel modulo Riparazione in officina. È possibile creare un legame di pegging tra il costo di assistenza e un progetto, un elemento e/o un'attività.

Per creare un legame di pegging con un progetto, specificare le informazioni su progetto, elemento e/o attività in relazione alla chiamata, al contratto, all'offerta di manutenzione postvendita, agli ordini di manutenzione postvendita o agli ordini di lavoro. Se la definizione dell'ID del conto di costo di progetto è obbligatoria per creare il legame di pegging tra il costo dell'articolo e il progetto, è necessario selezionare la casella di controllo **Pegging prog. obblig.** nella sessione Articoli (tcibd0501m000).

Avvio della transazione con pegging

Il legame di pegging viene attivato soltanto quando viene avviato un processo aziendale per transazioni di registrazione di costi effettivi, ad esempio, chiamate e ordini di manutenzione postvendita.

Il conto di costo di progetto è un conto in cui viene eseguito il pegging dei costi. Il pegging dei costi viene eseguito mediante l'ID del conto di costo di progetto. Tale ID viene specificato nei seguenti modi:

- Immettendolo durante la creazione di una chiamata, di un contratto, di un'offerta di manutenzione postvendita, di un ordine di manutenzione postvendita o di un ordine di lavoro esterno.
- Specificandolo nel contratto di assistenza. È anche possibile immettere l'ID in modo manuale.

Propagazione del pegging nel processo di riparazione in officina

L'ID del conto di costo di progetto viene propagato alla transazione risultante, ad esempio dalla chiamata a un ordine di manutenzione postvendita fino a un ordine di lavoro. È possibile modificare l'ID del conto di costo progetto finché lo stato della chiamata, del contratto, dell'offerta di manutenzione postvendita, dell'ordine di manutenzione postvendita o dell'ordine di lavoro rimane invariato.

Propagazione del pegging a righe di contratto di assistenza e a righe di configurazione

In Assistenza il contratto di assistenza consente di determinare se la chiamata, il contratto, l'offerta di manutenzione postvendita, l'ordine di manutenzione postvendita o l'ordine di lavoro collegato al contratto di assistenza recupera l'ID del conto di costo di progetto dal contratto. Per impostazione predefinita, le righe di configurazione recuperano l'ID del conto di costo di progetto dall'intestazione del contratto di assistenza. Gli ID del conto di costo di progetto presenti nella riga di configurazione vengono propagati

alle righe di offerta di manutenzione postvendita, alle righe di parte di ordine di manutenzione postvendita e agli ordini di lavoro.

Nota

È possibile definire l'ID del conto di costo di progetto per i contratti di assistenza con stato 'Libero' o 'Attivo'.

Propagazione del pegging a una chiamata

Per impostazione predefinita, se la chiamata è correlata a un contratto di assistenza, l'ID del conto di costo di progetto della chiamata viene recuperato dall'intestazione del contratto di assistenza. È possibile specificare o modificare l'ID del conto di costo di progetto se lo stato della chiamata è 'Libero'. È necessario specificare il motivo della modifica.

Se la chiamata viene risolta senza essere trasferita, ad esempio a un ordine di manutenzione postvendita o a un ordine di assistenza, è possibile fatturarla. I costi vengono registrati nei conti di costo di progetto corrispondenti. Il componente di costo viene utilizzato per identificare il tipo di costo di progetto appropriato, mediante la mappatura dei costi presente nella sessione Mappature costi (tcmcs0149m000).

Propagazione del pegging alle offerte di manutenzione postvendita

In LN l'ID del conto di costo di progetto per la riga di intestazione dell'offerta viene ricavato per impostazione predefinita da una chiamata di assistenza, da una riga parte di ordine di manutenzione postvendita o da un ordine di lavoro. Se l'ID del conto di costo di progetto non deriva da queste origini, LN lo ricava per impostazione predefinita dalla riga di configurazione del contratto di assistenza qualora l'articolo con numero di serie sia collegato a un contratto di assistenza. È possibile specificare o modificare l'ID del conto di costo di progetto se lo stato dell'offerta di manutenzione postvendita è 'Libero'.

Propagazione del pegging all'ordine di manutenzione postvendita

In LN l'ID del conto di costo di progetto per l'ordine di manutenzione postvendita viene ricavato per impostazione predefinita dalla chiamata o dall'offerta di manutenzione postvendita originaria. L'ID del conto di costo di progetto della riga di parte di ordine deriva per impostazione predefinita da una riga di chiamata di assistenza o da una riga di parte di ordine di manutenzione postvendita. Se l'ID del conto di costo di progetto non deriva da queste origini, LN lo ricava per impostazione predefinita dalla riga di configurazione del contratto di assistenza qualora l'articolo con numero di serie sia collegato a un contratto di assistenza. È possibile immettere o modificare l'ID del conto di costo di progetto se lo stato dell'offerta di manutenzione postvendita è 'Libero'.

Propagazione del pegging all'ordine di lavoro per una riga di parte di ordine di manutenzione postvendita

Per impostazione predefinita, l'ID del conto di costo di progetto viene recuperato dall'ordine di manutenzione postvendita. Se il gruppo di installazioni o l'articolo è collegato a un contratto di assistenza,

l'ID del conto di costo di progetto viene recuperato dalla riga di configurazione del contratto di assistenza. Se l'ID del conto di costo di progetto non deriva da queste origini, LN lo ricava per impostazione predefinita dalla riga di configurazione del contratto di assistenza qualora l'articolo con numero di serie sia collegato a un contratto di assistenza. È possibile specificare o modificare l'ID del conto di costo di progetto se lo stato dell'offerta di manutenzione postvendita è 'Liberò'.

Propagazione del pegging all'ordine di lavoro collegato a un ordine di manutenzione postvendita o derivante da esso

In LN l'ID del conto di costo di progetto per l'ordine di lavoro collegato all'ordine di manutenzione postvendita o derivante da esso viene ricavato per impostazione predefinita dalla riga di configurazione del contratto di assistenza, qualora l'articolo con numero di serie sia collegato a un contratto di assistenza. Se l'ID del conto di costo di progetto non deriva da queste origini, LN lo ricava per impostazione predefinita dalla riga di configurazione del contratto di assistenza qualora l'articolo con numero di serie sia collegato a un contratto di assistenza. È possibile specificare o modificare l'ID del conto di costo di progetto se lo stato dell'offerta di manutenzione postvendita è 'Liberò'.

Propagazione del pegging all'ordine di lavoro follow up

Per impostazione predefinita, ID del conto di costo di progetto viene recuperato dall'ordine di lavoro originario. Se il gruppo di installazioni o l'articolo è collegato a un contratto di assistenza, l'ID del conto di costo di progetto viene recuperato dalla riga di configurazione del contratto di assistenza. Se l'ID del conto di costo di progetto non deriva da queste origini, LN lo ricava per impostazione predefinita dalla riga di configurazione del contratto di assistenza qualora l'articolo con numero di serie sia collegato a un contratto di assistenza. L'utente può specificare o modificare l'ID del conto di costo di progetto se lo stato dell'ordine di lavoro è Liberò.

Propagazione di una richiesta di materiale a LN Magazzino dal modulo Riparazione in officina

Quando nel package Assistenza vengono generati ordini di magazzino per richiedere materiale da un magazzino, l'ID del conto di costo di progetto viene propagato a Magazzino soltanto se è nella sessione Articoli (tcibd0501m000) è selezionata la casella di controllo **Eredita pegging prog.** Magazzino utilizza l'ID del conto di costo di progetto per effettuare registrazioni finanziarie in LN Progetti e commesse. I potenziali trasferimenti di pegging vengono gestiti nel package Magazzino come indicato di seguito:

Esempio

In Assistenza sono necessari i materiali B e C per la riparazione dell'articolo A. Per l'articolo B LN Assistenza richiede scorte con un legame di pegging. Per l'articolo C, Assistenza richiede materiale con un legame di pegging, poiché il costo dei materiali B e C deve essere riportato nel progetto.

Il package Magazzino verifica se sono disponibili scorte dell'articolo B con il conto di costo di progetto corrispondente. In caso di scorte mancanti, Magazzino verifica se sono applicabili regole di trasferimento

per soddisfare la richiesta di LN Assistenza. Magazzino gestisce i potenziali trasferimenti di pegging in background.

Il processo per l'articolo C è lo stesso. Il package Assistenza richiede il materiale con un conto di costo di progetto, sebbene per l'articolo C siano presenti scorte senza pegging.

Si consideri ad esempio una situazione in cui la transazione di domanda per l'articolo A è associata a un legame di pegging 123 che richiede i materiali B e C. Se la casella di controllo **Eredita pegging prog.** della sessione Articoli (tcibd0501m000) è impostata su Sì per il materiale B e su No per il materiale C, si verifica quanto segue:

	Ereditarietà del pegging	Con pegging dei costi	Richiesta a Magazzino
Materiale B	Sì	P1E10A10	Pegging finanziario dei costi a: P1E10A10 Scorte da: P1E10A10
Materiale C	No	P1E10A10	Pegging finanziario dei costi a: P1E10A10 Scorte da: <pegging vuoto >

Poiché il materiale C è senza pegging nelle scorte, i costi non hanno ancora un legame di pegging con il progetto. Tuttavia, poiché il materiale B ha già un legame di pegging dei costi con il progetto, quando si esegue l'elaborazione in uscita effettiva non è necessario registrare di nuovo i costi nel progetto.

Propagazione del pegging per la generazione di un ordine di acquisto

Per gli articoli con pegging a progetto, al momento della generazione degli ordini di acquisto, l'ID del conto di costo di progetto viene propagato da Assistenza (ad esempio per il conto lavoro) a LN Gestione ordini per la generazione dell'ordine di acquisto con il pegging corrispondente. Per la richiesta di materiale di tipo Tramite Acquisti, l'ID del conto di costo di progetto viene propagato soltanto se nella sessione Articoli (tcibd0501m000) è selezionata la casella di controllo **Eredita pegging prog.**

Propagazione del pegging per la registrazione delle ore

Quando vengono registrate ore in Assistenza, il conto di costo di progetto viene propagato a LN Gestione del personale per la registrazione delle ore nell'ordine di lavoro.

Registrazione di altri costi o di costi di materiale di riserva

Quando in Assistenza vengono definiti altri costi effettivi o altri costi di materiale di riserva, tali costi vengono registrati nel conto di costo di progetto. Se per la riga di copertura contrattuale dell'ordine di manutenzione postvendita è definito un articolo, quest'ultimo viene utilizzato per identificare il tipo di costo di progetto appropriato. Qualora non sia definito alcun articolo, per l'identificazione del tipo di costo

di progetto viene utilizzato il componente di costo in base alla mappatura dei costi presente nella sessione Mappature costi (tcmcs0149m000).

Propagazione del pegging alla riga di copertura contrattuale di un ordine di manutenzione postvendita

Quando si definiscono i costi delle righe di copertura contrattuale di un ordine di manutenzione postvendita, la fattura viene creata in LN Fatturazione. I ricavi e i costi vengono registrati nei conti di costo di progetto corrispondenti. Se per la riga di copertura contrattuale dell'ordine di manutenzione postvendita è definito un articolo, quest'ultimo viene utilizzato per identificare il tipo di costo di progetto appropriato. Qualora non sia definito alcun articolo, per l'identificazione del tipo di costo di progetto viene utilizzato il componente di costo in base alla mappatura dei costi presente nella sessione Mappature costi (tcmcs0149m000). LN Fatturazione riceve gli ID del conto di costo di progetto correlati per i costi effettivi.

Conto lavoro interno per riparazione in officina

Panoramica

Nel caso di un prodotto difettoso, il cliente richiede una riparazione e invia il prodotto al reparto di assistenza. Il reparto di assistenza ripara il prodotto, ma una parte della riparazione è affidata in conto lavoro a un'altra officina di riparazione appartenente a un'altra entità legale. Viene pertanto generata una fattura interna basata sul materiale effettivo utilizzato, le ore effettive registrate e gli altri costi effettivi, ad esempio i costi di trasporto, necessari a coprire i costi di riparazione sostenuti dall'officina di riparazione in conto lavoro.

Creazione dell'ordine di manutenzione postvendita

Se un cliente invia il prodotto a un reparto di assistenza per la riparazione, in quest'ultimo viene creato un ordine di manutenzione postvendita utilizzando la sessione Ordini di manutenzione postvendita (tsmsc1100m000). Ad esempio, un reparto di assistenza nei Paesi Bassi riceve un ordine da un cliente per la riparazione di un prodotto difettoso. Nel reparto di assistenza viene creato un ordine di manutenzione postvendita.

Creazione dell'ordine di lavoro

Il reparto di assistenza deve generare un ordine di lavoro per l'officina di riparazione utilizzando la sessione Ordini di lavoro (tswcs2100m000). L'officina di riparazione deve pianificare le attività di riparazione e acquisire il materiale e/o gli strumenti richiesti. Ad esempio, l'officina di riparazione genera

un ordine di lavoro, che viene quindi assegnato a un'officina di riparazione ubicata nella propria ubicazione.

Spedizione delle merci

Il cliente invia il prodotto difettoso all'officina di riparazione. Ad esempio, il cliente invia il prodotto a un'officina di riparazione nei Paesi Bassi.

Ricevimento del prodotto

Il prodotto difettoso viene ricevuto nell'officina di riparazione.

Attività di riparazione

L'officina di riparazione provvede alla riparazione del prodotto. Se il prodotto non può essere riparato nell'officina di riparazione corrente, la riparazione può essere affidata in conto lavoro a un'altra officina di riparazione. In questo caso sarà necessario creare un nuovo ordine per la riparazione del prodotto presso la nuova officina di riparazione. Ad esempio, nell'officina di riparazione nei Paesi Bassi viene effettuata la prima attività di riparazione. Se il prodotto non può essere riparato in tale ubicazione, viene creato l'ordine di riparazione per un'altra ubicazione di riparazione nel Regno Unito e il prodotto viene inviato a tale ubicazione per la riparazione.

Trasferimento del prodotto

Il prodotto viene trasferito nella successiva officina di riparazione. Ad esempio, il prodotto viene trasferito dall'officina di riparazione nei Paesi Bassi e ricevuto nell'officina di riparazione nel Regno Unito.

Riparazione nell'officina di riparazione

Il prodotto deve essere riparato e tutti i costi, ad esempio i materiali utilizzati e le ore impiegate, devono essere inseriti nell'ordine di lavoro. Se viene implementata la fatturazione interna, il costo deve essere disponibile nell'ordine di lavoro. Ad esempio, l'officina di riparazione nel Regno Unito ripara il prodotto e include tutti i costi nell'ordine di lavoro.

Fatturazione al cliente

Il reparto di assistenza presenta una fattura al cliente, a meno che il prodotto non venga riparato in garanzia o con copertura contrattuale.

Fatturazione interna

La fatturazione interna può basarsi sui costi di riparazione effettivi o su un prezzo di riparazione fisso. Per la fatturazione interna, l'officina di riparazione deve presentare fattura al reparto di assistenza in cui

è stato inizialmente ricevuto il prodotto. La fattura interna deve basarsi sull'ordine di lavoro follow up e deve essere creata prima della chiusura dell'ordine di lavoro mediante la sessione Chiusura ordini di lavoro (tswcs2265m000). Dopo la creazione della fattura, non è possibile registrare costi aggiuntivi nell'ordine di lavoro. La fattura interna è richiesta per la reportistica legale e per consentire la determinazione dei prezzi interni. Ad esempio, l'officina di riparazione nel Regno Unito presenta fattura al reparto di assistenza (dell'ordine di manutenzione postvendita) per il tempo e il materiale, in base ai costi effettivi o a una tariffa di riparazione fissa. Questa fattura interna viene creata dopo che nell'ordine di lavoro sono stati registrati tutti i costi (di materiale, tempo e altro tipo). Non sono consentite modifiche che possano influire sui costi fatturati internamente. Per la fatturazione interna vengono utilizzati i seguenti metodi di determinazione dei prezzi:

- **Prezzo fisso.** Viene specificato un prezzo interno fisso. Questo prezzo non dipende dal tipo di riparazione o dai costi effettivi, bensì dall'articolo da riparare e dalle unità aziendali. LN utilizza pertanto la logica della funzionalità Registri prezzi (tdpcg0111m000). Tutte le righe di costo devono essere passate a Fatturazione con un importo di fattura pari a zero e con l'indicazione dell'importo dei costi. Se si specifica l'applicazione di un prezzo di riparazione fisso per il prodotto, la tariffa è indipendente dal costo effettivo. Questo prezzo può essere utilizzato quando gli articoli vengono riparati a intervalli regolari. In questo caso il prezzo interno è noto e il prezzo di riparazione fisso è impostato in modo da riflettere i costi di riparazione medi.
- **Tempo e materiale.** Il prezzo interno è basato sui costi effettivi, ovvero sul materiale utilizzato, sulle ore impiegate e su altri costi. Viene determinato il prezzo per tutti i dati effettivi, che vengono fatturati separatamente. I tipi di costo sono i seguenti:

Determinazione dei prezzi dei materiali con le origini dei prezzi supportate

- **Costo effettivo.** Viene utilizzato l'importo dei costi totali specificato nella sessione Risorse materiale ordine di lavoro (tswcs4110m000). Possono essere applicati dei ricarichi.
- **Prezzo commerciale.** Quando l'origine del prezzo è Prezzo commerciale, per i materiali prelevati in relazione all'ordine di lavoro il prezzo indicato nella fattura interna è basato sulla tariffa commerciale. La funzionalità Registri prezzi (tdpcg0111m000) può essere utilizzata insieme al **Metodo di ricerca prezzi interno** definito nella sessione Parametri generali assistenza (tsmdm0100m000). Nota: vengono utilizzati i Business Partner interni collegati alle unità aziendali per cercare il prezzo. Per ulteriori informazioni, vedere *Tariffe commerciali interne (pag. 43)*.
- **Prezzo zero.** Quando l'origine del prezzo è Prezzo zero, LN crea righe di fatturazione con costi zero.

Determinazione dei prezzi di manodopera con le origini dei prezzi supportate

- **Costo effettivo.** Viene utilizzato l'importo dei costi effettivi specificato nella sessione Risorse manodopera ordine di lavoro (tswcs4120m000). È inoltre possibile applicare dei ricarichi.
- **Prezzo commerciale.** Per determinare un prezzo commerciale per la manodopera, viene utilizzata la **Tariffa di vendita manodopera interna** definita nella sessione Uffici assistenza (tsmdm1100m000). Questa tariffa di manodopera è la tariffa di vendita della manodopera quando nel reparto di assistenza viene eseguita una mansione per un altro reparto di assistenza utilizzando la specifica **Tariffa manodopera** definita nella sessione Uffici assistenza (tsmdm1100m000). È possibile specificare tariffe di manodopera per Business

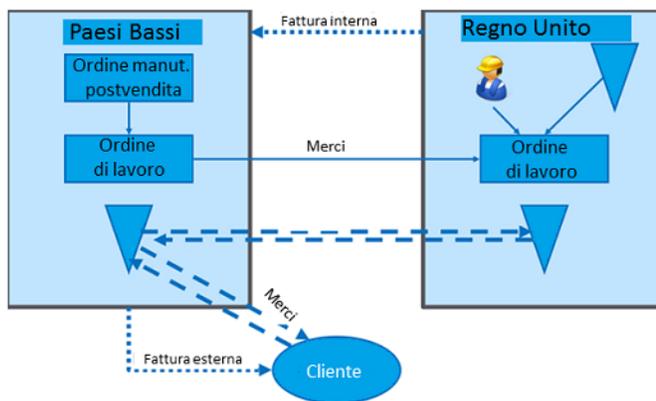
Partner interni. Nota: vengono utilizzati i Business Partner interni collegati alle unità aziendali per cercare il prezzo. Per ulteriori informazioni, vedere *Tariffe commerciali interne* (pag. 43).

- Prezzo zero: LN crea righe di fatturazione con costi zero quando l'origine del prezzo è Prezzo zero.

Determinazione dei prezzi degli altri costi

Per gli altri costi, ad esempio l'attrezzaggio, i viaggi e il trasporto, è applicabile un prezzo basato sui costi effettivi (con o senza ricarico). Per la determinazione dei prezzi degli altri costi, sono disponibili le seguenti origini dei prezzi:

- Costo effettivo. Viene utilizzato l'importo dei costi effettivi specificato nella sessione Altre risorse ordine di lavoro (tswcs4130m000). Possono essere applicati dei ricarichi.
- Prezzo zero: LN crea righe di fatturazione con costi zero quando l'origine del prezzo è Prezzo zero.



Tariffe commerciali interne

Panoramica

Per la determinazione dei prezzi interni, è possibile utilizzare i prezzi commerciali per il materiale e la manodopera. È inoltre possibile specificare un singolo prezzo fisso. Questa è una tariffa di riparazione fissa da pagare per il materiale effettivo utilizzato e per le ore effettive impiegate.

Costi di materiale commerciali

Quando l'origine del prezzo nei dettagli di relazione per il materiale è Prezzo commerciale, per i materiali prelevati per l'ordine di lavoro viene utilizzata la tariffa commerciale per determinare il prezzo nella fattura interna. Per recuperare il prezzo, è possibile utilizzare il campo **Metodo di ricerca prezzi interno** della sessione Parametri generali assistenza (tsmdm0100m000). Di seguito sono indicate le opzioni possibili:

- Registro prezzi di assistenza/vendita. Viene utilizzato il **Registro prezzi di assistenza predefinito**. Il prezzo non può essere specifico di un Business Partner. Se il registro prezzi non è definito, viene utilizzato il **Registro prezzi di vendita predefinito**.
- Registro prezzi di trasferimento. Se si utilizza il registro prezzi di vendita con il campo **Tipo matrice** impostato su **Prezzo trasferimento** nella sessione Definizioni matrici (tdpcg0110m000), è possibile specificare un prezzo di vendita interno tra due Business Partner interni. Nota: Per cercare il prezzo di vendita, LN prende in considerazione i Business Partner interni collegati alle unità aziendali.
- Prezzo dell'assistenza per gli articoli. Viene utilizzato il prezzo di vendita definito nella sessione Articoli - Assistenza (tsmdm2100m000). Questo prezzo può essere utilizzato anche per la fattura interna. Se il registro prezzi di assistenza e il registro prezzi di trasferimento non sono stati definiti, viene utilizzato il prezzo di assistenza articoli.

Tariffe di manodopera commerciali

Per definire una tariffa di manodopera commerciale quando il campo **Origine prezzo** per la determinazione del prezzo della manodopera è impostato su **Prezzo commerciale** nella sessione Accordi commerciali interaziendali (tcitr1100m000), viene utilizzato il campo **Tariffa di vendita manodopera interna** della sessione Uffici assistenza (tsmdm1100m000). La tariffa di manodopera specifica la tariffa di manodopera di vendita quando un reparto assistenza esegue il lavoro per un altro reparto assistenza. Con le tariffe di manodopera commerciali è possibile specificare le **Tariffe manodopera** per Business Partner interni.

Nota: vengono utilizzate soltanto le tariffe di vendita relative ai codici di tariffa di manodopera. Le tariffe di vendita non sono applicabili, poiché vengono utilizzati i costi effettivi dell'ordine di lavoro.

Nota: per cercare il prezzo, LN prende in considerazione i Business Partner interni collegati alle unità aziendali.

Utilizzare il Pannello Attività ordine di lavoro

È possibile utilizzare la sessione Pannello Attività ordine di lavoro (tswcs2600m100) per visualizzare, filtrare ed elaborare le attività degli ordini di lavoro. In questa sessione Attività ordine di lavoro (tswcs2110m200) viene visualizzata come una sessione satellite.

Filtraggio delle attività dell'ordine di lavoro

Per filtrare le attività dell'ordine di lavoro è necessario specificare i dati di intestazione quali **Business Partner 'Destinazione vendita', Reparto operazioni, Articolo, Ordine di lavoro e Ordine di manutenzione postvendita**. Per filtrare le attività è possibile utilizzare anche opzioni basate sullo stato delle attività dell'ordine di lavoro. Quando si seleziona un'opzione, insieme a quello stato viene anche mostrato il conteggio delle attività.

Nota

Se l'ordine di lavoro specificato nell'intestazione è l'ordine di lavoro di livello superiore, vengono visualizzate anche le attività collegate ai relativi ordini di lavoro figlio.

Utilizzare la sessione pannello di attività

È possibile utilizzare la sessione pannello di attività per elaborare le attività dell'ordine di lavoro. I dati modificati vengono automaticamente inseriti nella sessione Attività ordine di lavoro (tswcs2110m000). Per le attività dell'ordine di lavoro possono essere eseguite azioni quali:

- **Piano**
- **Collega report di non conformità**
- **Esegui passaggio successivo**
- **Rilascia**
- **Annulla...**

Nota

Non è possibile aggiungere o copiare le attività di un ordine di lavoro nella sessione del pannello di attività.

Ai fini di una migliore usabilità, gli stati degli ordini di lavoro e le attività degli ordini di lavoro sono mostrati in colori specifici.

Annullamento dell'attività ordine di lavoro

È possibile annullare le attività collegate a un ordine di lavoro. Infor LN consente di annullare le attività soltanto se non sono presenti costi effettivi associati alle attività dell'ordine di lavoro e lo **Stato ordine** è impostato su **Pianificato, Rilasciato, Completato o Concluso** nella sessione Attività ordine di lavoro (tswcs2110m000). Una volta annullata, l'attività ordine di lavoro può essere registrata nello storico.

Se all'attività dell'ordine di lavoro sono associati costi effettivi e si annulla l'attività, viene selezionata la casella di controllo **Avvia annullamento** nella sessione Attività ordine di lavoro (tswcs2110m000). Questa casella di controllo indica che è stato avviato l'annullamento dell'attività. In Infor LN è possibile annullare l'attività solo dopo che è stata chiusa.

Annullamento di un ordine di lavoro correlato

Un ordine di lavoro può avere uno o più ordini di lavoro figlio. Gli ordini di lavoro figli vengono definiti anche ordini di lavoro correlati. Quando una serie di processi secondari sono collegati a un ordine di lavoro e a ogni processo secondario sono associati una serie di processi secondari, viene definita una gerarchia. Se si annulla un ordine di lavoro padre, è necessario annullare tutti i processi secondari sottostanti.

Nota

- Per annullare l'ordine di lavoro correlato, è necessario annullare l'ordine di lavoro padre. È possibile annullare l'ordine di lavoro soltanto se non sono disponibili costi effettivi nell'ordine di lavoro e/o nell'ordine di lavoro correlato.
- Se si annulla un'attività di un ordine di lavoro per la quale esiste un ordine di lavoro correlato, è necessario specificare l'ordine di lavoro correlato nella sessione Risorse materiale ordine di lavoro (tswcs4110m000).

Azioni eseguite negli assemblati intermedi in uscita

Per generare un assemblato intermedio in uscita dall'ordine di lavoro, è possibile utilizzare quanto segue:

- l'opzione **Assemblati intermedi in uscita** dal menu Riferimento nella sessione Ordini di lavoro (tswcs2100m000);
- l'opzione **Assemblati intermedi in uscita** dal menu Riferimento nella sessione Attività ordine di lavoro (tswcs2110m000);
- la sessione satellite Ordine di lavoro - Assemblati intermedi in uscita (tswcs4150m000) nella sessione Ordine di lavoro (tswcs2100m100).

L'elaborazione dell'assemblato intermedio dipende dal valore su cui è impostato il campo **Azione ass. int. in uscita** nella sessione Ordine di lavoro - Assemblati intermedi in uscita (tswcs4150m000). È possibile elaborare l'assemblato intermedio in uscita se lo **Stato ordine** è impostato su **Rilasciato** nella sessione Attività ordine di lavoro (tswcs2110m000).

Nella sessione Ordine di lavoro - Assemblati intermedi in uscita (tswcs4150m000) è possibile eseguire le seguenti azioni su un assemblato intermedio in uscita:

- **A ubicazione.** Selezionare questa opzione per trasferire l'assemblato intermedio all'**Ubicazione**. Quando si elabora l'assemblato intermedio, viene creato un assemblato intermedio in ingresso per la stessa **Ubicazione**.
- **A ubicazione per lavoro.** Selezionare questa opzione per trasferire l'assemblato intermedio all'**Ubicazione**. Viene generato un ordine di lavoro per eseguire lavoro aggiuntivo sull'assemblato intermedio. Il campo **Da ubicazione** nella sessione Ordini di lavoro (tswcs2100m000) di follow up e il campo **Ubicazione** nella sessione Ordine di lavoro - Assemblati intermedi in uscita (tswcs4150m000) devono avere lo stesso valore. Per impostazione predefinita, nella sessione Ordini di lavoro (tswcs2100m000) viene inserito come valore del campo **Da ubicazione** quello del campo **A ubicazione**. Se si modifica il valore del

campo **A ubicazione**, è necessario anche aggiornare il valore del campo **Ubicazione** nella casella di gruppo **Ricevi da** della sessione Ordine di lavoro - Assemblati intermedi in ingresso (tswcs4151m000).

Nota

La relazione tra l'ordine di lavoro originale e l'ordine di lavoro correlato viene visualizzata nella sessione Ordini correlati (tsmdm4500m000).

- **A magazzino.** Selezionare questa opzione per trasferire l'assemblato intermedio al **Magazzino** specificato. Viene creato un ordine di magazzino per gestire l'assemblato intermedio in ingresso. Per impostazione predefinita, il magazzino viene ricavato dalla sessione Uffici assistenza (tsmdm1100m000). È possibile ottenere l'assemblato intermedio in ingresso da questo magazzino con l'attività di assemblaggio. L'assemblato intermedio può anche rimanere nel magazzino come scorte di proprietà della società.
- **A reparto.** Selezionare questa opzione per trasferire l'assemblato intermedio al **Reparto** specificato. Per trasferire l'assemblato intermedio a un altro reparto, è necessario innanzitutto restituirlo al magazzino del reparto assistenza e successivamente trasferirlo al magazzino dell'altro reparto. È necessario creare un ordine di trasferimento e di ingresso magazzino.
- **A terzista.** Selezionare l'opzione per trasferire l'assemblato intermedio al terzista specificato. È necessario specificare l'**Att. riferimento** dell'assemblato intermedio. Una volta elaborato l'assemblato intermedio, viene creata un'attività conto lavoro per l'ordine di lavoro, che viene visualizzata nella sessione Ordine di lavoro - Assemblati intermedi in uscita (tswcs4150m000). Dopo il rilascio dell'attività, per l'ordine di lavoro viene generato un ordine di acquisto di conto lavoro con l'articolo di costo.
- **A scarto.** Selezionare questa opzione per scartare l'assemblato intermedio. Quando viene elaborato l'assemblato intermedio, viene selezionata la casella di controllo **Confermato** e viene modificato lo stato del numero di serie. È possibile sostituire l'assemblato intermedio scartato con un nuovo articolo. È possibile selezionare l'opzione **Aggiungi materiale** e generare una riga Risorse materiale ordine di lavoro (tswcs4110m000) per sostituire l'assemblato intermedio scartato.
- **Da decidere.** Selezionare questa opzione per mettere in sospenso l'assemblato intermedio.

Azioni eseguite negli assemblati intermedi in ingresso

Quando si elabora un assemblato intermedio in uscita, viene creato un assemblato intermedio in ingresso. L'elaborazione dell'assemblato intermedio in ingresso dipende dal valore su cui è impostato il campo **Azione ass. int. in uscita** nella sessione Ordine di lavoro - Assemblati intermedi in uscita (tswcs4150m000).

Nella sessione Ordine di lavoro - Assemblati intermedi in ingresso (tswcs4151m000) vengono eseguite le seguenti azioni su un assemblato intermedio in ingresso:

- **Da ubicazione.** Quando si elabora un assemblato intermedio in uscita con il campo **Azione ass. int. in uscita** impostato su **A ubicazione**, nella sessione Ordine di lavoro - Assemblati

intermedi in ingresso (tswcs4151m000) viene creato un assemblato intermedio in ingresso. Il valore del campo **Ubicazione** nella sessione Ordine di lavoro - Assemblati intermedi in ingresso (tswcs4151m000) viene ricavato automaticamente dalla sessione Ordine di lavoro - Assemblati intermedi in uscita (tswcs4150m000). Per indicare che l'assemblato intermedio viene restituito dall'ubicazione alla produzione per reparti, è necessario confermare il ricevimento dell'assemblato intermedio utilizzando l'opzione **Conferma ricevimento** nella sessione Ordine di lavoro - Assemblati intermedi in ingresso (tswcs4151m000). Se si annulla l'assemblato intermedio in ingresso, non sono necessarie altre azioni e l'assemblato intermedio rimane nell'ubicazione.

- **Da ubicazione per lavoro.** Quando si elabora un assemblato intermedio in uscita con il campo **Azione ass. int. in uscita** impostato su **A ubicazione per lavoro**, viene creato un ordine di lavoro correlato per l'assemblato intermedio. L'attività di assemblaggio viene eseguita solo dopo che il campo **Stato** dell'ordine di lavoro correlato viene impostato su **Completato**. Per indicare che l'assemblato intermedio viene restituito dall'ubicazione alla produzione per reparti, è possibile confermare il ricevimento dell'assemblato intermedio utilizzando l'opzione **Conferma ricevimento** nella sessione Ordine di lavoro - Assemblati intermedi in ingresso (tswcs4151m000). È possibile annullare gli assemblati intermedi in ingresso soltanto se viene annullato manualmente l'ordine di lavoro.
- **Da magazzino.** Quando si elabora un assemblato intermedio in uscita con il campo **Azione ass. int. in uscita** impostato su **A magazzino**, nella sessione Ordine di lavoro - Assemblati intermedi in ingresso (tswcs4151m000) viene creato un assemblato intermedio in ingresso. Il valore del campo **Magazzino** nella sessione Ordine di lavoro - Assemblati intermedi in ingresso (tswcs4151m000) viene ricavato automaticamente dalla sessione Ordine di lavoro - Assemblati intermedi in uscita (tswcs4150m000). Se l'assemblaggio in ingresso richiede una sostituzione nel magazzino, è necessario annullare l'ordine di uscita del magazzino ed è possibile ottenere un nuovo articolo generando una riga Risorse materiale ordine di lavoro (tswcs4110m000). Se si annulla l'assemblato intermedio in ingresso, è necessario annullare anche gli ordini di magazzino correlati e le transazioni scorte pianificate. Se LN non consente di farlo, non è possibile annullare l'assemblato intermedio in ingresso.
- **Da reparto.** Una volta completato l'ordine di lavoro correlato, per indicare che l'assemblato intermedio viene restituito dal reparto/magazzino alla produzione per reparti, è possibile confermare il ricevimento dell'assemblato intermedio utilizzando l'opzione **Conferma ricevimento** nella sessione Ordine di lavoro - Assemblati intermedi in ingresso (tswcs4151m000). Se il compito è assegnato internamente in conto lavoro a un altro reparto dall'attività di disassemblaggio, l'attività di assemblaggio viene eseguita soltanto dopo che il campo **Stato** dell'ordine di lavoro correlato viene impostato su **Completato**. Se l'ordine di lavoro viene annullato manualmente, è possibile annullare gli assemblati intermedi in ingresso.
- **Da terzista.** Per indicare che l'assemblato intermedio viene restituito dal terzista alla produzione per reparti, è possibile confermare il ricevimento dell'assemblato intermedio utilizzando l'opzione **Conferma ricevimento** nella sessione Ordine di lavoro - Assemblati intermedi in ingresso (tswcs4151m000). Se il compito è assegnato in conto lavoro a un fornitore e la casella di gruppo **Ricevi da** è impostata su **Attività disassembl.** nella sessione Ordine di lavoro - Assemblati intermedi in ingresso (tswcs4151m000), l'**Attività assembl.** viene eseguita solo dopo l'elaborazione dell'ordine di acquisto di conto lavoro. Se si annulla l'**Attività assembl.**, il campo **Stato attività** viene impostato su **Annullato**. È necessario annullare manualmente l'ordine di acquisto in conto lavoro e l'attività dell'ordine di lavoro in conto lavoro.

- **Da decidere.** Selezionare questa opzione per mettere in sospeso l'assemblato intermedio.
- **Nessuna azione.** L'assemblato intermedio in ingresso non viene creato.

Gestione di resi di articoli di manutenzione e articoli non consumati in Gestione ordini di lavoro

Al termine del lavoro, gli articoli sottoposti a manutenzione e il materiale non consumato vengono restituiti al magazzino. Quando lo **Stato** dell'ordine di lavoro nella sessione Ordini di lavoro (tswcs2100m000) diventa Completato, vengono creati ordini di magazzino per facilitare il reso. Per poter chiudere l'ordine di lavoro, è necessario che tali ordini di magazzino siano stati elaborati da un punto di vista logistico e finanziario.

Completamento dell'ordine di lavoro

Durante il completamento dell'ordine di lavoro vengono elaborate le seguenti transazioni logistiche:

- Viene creato un ordine di magazzino per ricevere nel magazzino uno o più articoli sottoposti a manutenzione.
- Il materiale non consumato viene restituito al magazzino.
- Viene eliminato l'ordine di magazzino reversibile aperto per la consegna di materiale.
- In caso di ordine di lavoro esterno, se l'articolo viene inviato a un'ubicazione, nella relativa riga manutenzione parti vengono aggiornati i campi **Lotto**, **Data di consegna pianificata** e **Quantità sottoposta a manutenzione**.
- La revisione dell'articolo con numero di serie viene aggiornata nel modulo Gestione configurazioni e nel package Magazzino.
- I dati relativi a numero di serie, lotto e tracciabilità lotti dei materiali vengono aggiornati nel package Magazzino.

Nota

Nel caso di un ordine di lavoro con la casella di controllo **Avvia annullamento** selezionata nella sessione Ordini di lavoro (tswcs2100m000) e con lo stato impostato su Completato, la quantità sottoposta a manutenzione deve essere pari a zero.

Conclusione dell'ordine di lavoro (attività)

Al completamento delle operazioni amministrative, è possibile impostare lo **Stato** dell'ordine di lavoro su **Concluso**. L'impostazione dello **Stato** su **Concluso** può essere un momento critico nella riparazione di prodotti per i quali la sicurezza è un fattore importante, ad esempio le navi o gli aerei. Questo passaggio garantisce che tutte le attività correlate sono state completate correttamente.

Chiusura dell'ordine di lavoro

Quando l'ordine di lavoro è chiuso dal punto di vista amministrativo, è possibile impostarne lo **Stato** su **Chiuso**. Durante la chiusura dell'ordine di lavoro vengono elaborate le seguenti transazioni logistiche e finanziarie:

- Vengono restituiti gli strumenti utilizzati.
- Viene aggiornato il valore di vendita dell'articolo con numero di serie nel modulo Gestione configurazioni.
- Vengono registrati i costi di riparazione.
- Il valore dei semilavorati dell'ordine di lavoro viene cancellato e, se pertinente, viene riportato nell'ordine di manutenzione postvendita oppure contabilizzato come costi di assistenza interni nel package Contabilità.
- Il problema e la soluzione vengono aggiornati nella riga manutenzione parti dell'ordine di manutenzione postvendita correlato.
- Se lo **Stato** dell'ordine di lavoro è **Annullato**, viene aggiornato l'ordine di lavoro originario.
- I dati relativi all'ordine di lavoro vengono aggiornati nella sessione Ubicazioni (tswcs0125m000) del modulo Sistema di gestione lavoro.

Nota

Se nella sessione Parametri ordini di lavoro (tswcs0100m000) è selezionata la casella di controllo **Chiusura automatica (attività) ordine di lavoro**, è possibile chiudere l'ordine di lavoro dopo l'elaborazione del relativo ordine di magazzino per l'articolo sottoposto a manutenzione e il materiale non consumato.

Trasferimento dell'ordine di lavoro

Quando gli articoli vengono trasferiti a un altro reparto, LN crea un ordine di magazzino per il ricevimento nel magazzino dell'articolo da sottoporre a manutenzione e lo **Stato** dell'ordine di lavoro viene impostato su **Trasferito**.

Annullamento dell'ordine di lavoro

È possibile annullare un ordine di lavoro con lo **Stato** impostato su **Pianificato** o **Rilasciato**. All'avvio del processo di annullamento dell'ordine di lavoro, nella sessione Ordini di lavoro (tswcs2100m000) viene selezionata la casella di controllo **Avvia annullamento**. È necessario che l'ordine di magazzino di tipo Ricevimento venga elaborato prima della chiusura dell'ordine di lavoro. Alla chiusura dell'ordine di lavoro, lo **Stato** viene impostato su **Annullato**. Non è possibile annullare un ordine di lavoro con stato **Completato** (avviato per l'annullamento, se sono presenti costi effettivi), perché l'elaborazione degli ordini di magazzino di tipo Ricevimento non è stata ancora completata.

Appendice A

Glossario

A

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.

ATP

Vedi: *ATP (Available-to-Promise)* (pag. 51)

ATP

Vedi: *ATP (Available-to-Promise)* (pag. 51)

ATP

Quantità di articolo disponibile che è possibile promettere a un cliente immediatamente o in un momento specifico nel futuro.

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

attività di riferimento

Unità di lavoro minima necessaria per l'esecuzione della manutenzione.

ciclo di operazioni principale

Set di operazioni che è possibile effettuare. Le attività di riferimento in base a cui vengono aggiunte nuove operazioni in un ciclo di operazioni principale devono avere le stesse caratteristiche, ad esempio l'articolo, l'elemento funzionale e il reparto assistenza.

Esempio

Tutte le attività di ispezione, test, pulizia, assemblaggio, disassemblaggio e riparazione che è possibile effettuare su un motore.

disponibilità

Scorte disponibili per la vendita.

elemento funzionale

Raggruppamento di articoli intercambiabili con funzioni identiche. È possibile utilizzare elementi funzionali in strutture articolo, strutture fisiche e attività di riferimento.

Esempio

Quando viene definita un'attività di manutenzione per una configurazione, è possibile specificare un elemento funzionale. In questo modo, l'attività viene applicata a tutti gli articoli raggruppati in tale elemento funzionale ed è possibile evitare l'esecuzione di più attività di riferimento identiche per articoli simili.

impegno scorte

Prenotazione delle scorte per un ordine, che non tiene conto del magazzinaggio fisico delle merci all'interno del magazzino. Precedentemente noto come allocazione definitiva.

ingresso

Procedura che consente di depositare in magazzino le merci ricevute.

magazzino

Luogo adibito alla conservazione delle merci. Per ciascun magazzino, è possibile inserire i dati relativi all'indirizzo e quelli che si riferiscono al tipo di magazzino.

opzione del ciclo di operazioni

Sottoinsieme del ciclo di operazioni principale. Set predefinito di operazioni che è possibile effettuare. Ciascuna operazione è identificata da un numero di sequenza univoco.

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 lavoro originario

Ordine di lavoro dal quale deriva l'ordine di lavoro corrente.

ordine di magazzino

Ordine di gestione delle merci nel magazzino.

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

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

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

Nota

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

Sinonimo: ordine di magazzino

ordine di magazzino

Vedi: *ordine di magazzino (pag. 53)*

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.

problema

Causa o sintomo di malfunzionamento o disturbo.

registro prezzi

Entità che consente di archiviare informazioni sui prezzi valide per un determinato periodo di tempo.

In un registro prezzi sono presenti i seguenti elementi:

- Un'intestazione che include il codice, il tipo e l'utilizzo del registro dei prezzi
- Una o più righe che includono gli articoli

A un registro dei prezzi è possibile collegare un programma sconti di tipo Quantità limite o Valore limite.

reparto assistenza

Reparto incaricato dell'esecuzione di un ordine di lavoro.

righe di copertura contrattuale

Righe nelle quali vengono archiviate le informazioni relative ai costi sostenuti, gli importi da fatturare e gli importi coperti dal contratto e/o dalla garanzia applicabile. La maggior parte delle righe di copertura contrattuale viene aggiunta tramite la procedura relativa all'ordine di manutenzione postvendita, ma è anche possibile immetterle manualmente.

righe ordine di manutenzione postvendita

Righe nelle quali vengono archiviati tutti i dettagli degli articoli da sottoporre a manutenzione, concedere in prestito, sostituire, consegnare o ricevere.

soluzione

Codici specificati in chiamate e ordini di assistenza che consentono di analizzare gli ordini.

tariffa manodopera

Codice tariffa manodopera definito nella sessione Codici tariffa manodopera (tcpl0190m000) del modulo Gestione del personale. Nel codice tariffa manodopera è possibile specificare una tariffa di vendita e un tasso di costo.

Le tariffe manodopera possono essere assegnate su una scala più ampia, ad esempio a livello di:

- Reparto assistenza, per tutto il lavoro svolto all'interno di tale reparto.
- Gruppo di installazioni, per tutto il lavoro svolto in tale gruppo.

Nella sessione Parametri ordini di assistenza (tssoc0100m000) è possibile impostare percorsi di ricerca predefiniti per i seguenti dati delle tariffe manodopera:

- Tariffa di vendita stimata
- Tasso di costo stimato
- Tariffa di vendita effettiva
- Tasso di costo effettivo

tipo di consegna

Indica la modalità di consegna del materiale necessario per l'esecuzione delle attività o l'operazione a cui vengono sottoposti gli articoli difettosi.

ubicazione

Area fisica identificabile all'interno di un'officina di manutenzione, un reparto assistenza oppure un centro di lavoro in cui vengono temporaneamente immagazzinate le parti. La gestione in ingresso e in uscita non viene registrata in LN

verifica ATP

Verifica della quantità che è possibile promettere a un cliente in base alla domanda consentita. Lo scopo principale della verifica ATP consiste nel riservare una certa quantità del pezzo di ricambio o dell'articolo.

Indice

Allocazioni di materiale, 12
Annullamento dell'attività ordine di lavoro, 45
Articolo alternativo, 14
articolo con numero di serie, 51
Assemblato intermedio, 12
ATP, 15, 51, 51
ATP (Available-to-Promise), 51
attività di riferimento, 52
Chiusura di un ordine di lavoro, 34
ciclo di operazioni principale, 52
**Conto lavoro interno - Conto lavoro interno
per riparazione in officina, 40**
Conto lavoro - Ordine di lavoro, 11
Data ATP, 15
disponibilità, 52
Elaborazione degli ordini di lavoro, 32
elemento funzionale, 52
Gerarchia ripartizione costi, 16
Gestione ordini di lavoro, 9
Gestione ordini di lavoro - Dati principali, 29
impegno scorte, 52
ingresso, 52
magazzino, 52
opzione del ciclo di operazioni, 52
ordine di lavoro, 53
Ordine di lavoro, 31
ordine di lavoro originario, 53
ordine di magazzino, 53
ordine di manutenzione postvendita, 53
**Pegging di progetto, Ripartizione costi,
Riparazione in officina, 18**
Percorso di ricerca ripartizione costi, 16
problema, 53
registro prezzi, 54
reparto assistenza, 54
righe di copertura contrattuale, 54
righe ordine di manutenzione postvendita, 54
soluzione, 54

Stato (attività) dell'ordine di lavoro, 12
tariffa manodopera, 54
Tariffe commerciali interne, 43
Tipi di consegna, 12
tipo di consegna, 55
ubicazione, 55
verifica ATP, 55
WCS, 9
