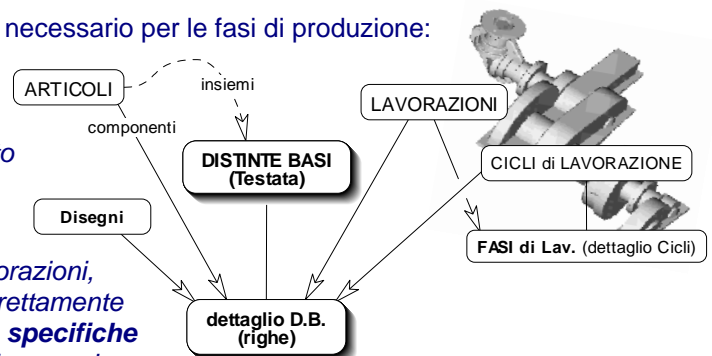


Il modulo permette di **predisporre** tutto quanto è necessario per le fasi di produzione:

1. definire le **lavorazioni** necessarie
2. associarle alle **macchine** o agli impianti
3. legare questi ultimi ai **reparti** o centri di costo
4. generare i **cicli** di lavorazione
5. strutturare le **distinte basi** dei prodotti



All'interno delle D.B., oltre agli articoli e alle lavorazioni, possono essere richiamati e visualizzati direttamente anche **disegni tecnici, immagini, documenti, specifiche tecniche, note informative**, realizzando quindi una piena integrazione con gli eventuali sistemi di PDM (Product Data Management) già presenti in azienda.

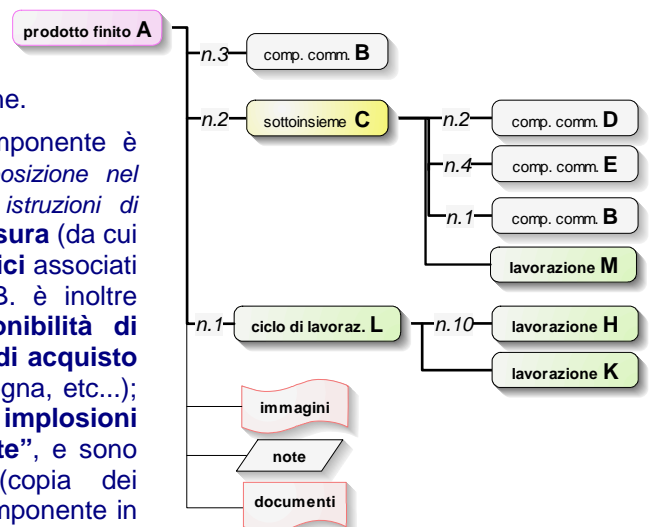
Possono essere gestiti 2 tipi di **varianti** per produrre uno **stesso articolo** con **metodi di produzione diversi** e/o con **componenti alternativi**, oppure produrre **articoli "simili"** (con caratteristiche diverse, e cioè **differenze di aspetto o di configurazione finale**) che hanno però in comune la maggior parte della struttura (D.B.).

Con questi dati, e con i corrispettivi importi di costo presenti nel modulo Acquisti, è possibile calcolare i **preventivi di costo** dei prodotti finiti, sommando i costi delle lavorazioni e i costi di tutti i semilavorati e componenti commerciali. I dati contenuti nel modulo permettono inoltre di gestire a cascata la pianificazione degli approvvigionamenti (MRP-I), gli ordini di produzione, e la schedulazione dei lavori (MJS / MRP-II).



In particolare:

- si possono gestire le **celle di lavorazione** all'interno di ogni **reparto** (impianti, macchine, ...)
- si possono gestire le **lavorazioni** eseguite all'interno o all'esterno dell'azienda (con i riferimenti alla cella di lavoro, al Reparto, all'Operatore che si occupa normalmente della lavorazione, e con il costo unitario per tempo o per pezzo, la Produzione Quotidiana, le Date di Inizio e Fine Validità, etc)
- le lavorazioni possono essere inserite direttamente all'interno della D.B., oppure possono far parte, come **Fasi di Lavoro** (con una loro sequenza logica), dei **Cicli di Lavorazione** (si usa il primo metodo quando si lavora a tempi e costi "standard", mentre si utilizzano i Cicli quando si desidera effettuare il rilevamento tempi attraverso le **Schede di Lavorazione**, e avere così una più corretta "**consuntivazione**" in termini di costi, e un maggiore **controllo qualitativo** della produzione.
- la **distinta base** è a **più livelli**; per ogni componente è possibile definire un **riferimento**, (ad es. la posizione nel disegno), una **scheda informativa** (ad es. le istruzioni di montaggio), l'eventuale **fornitore** scelto, il tipo di **usura** (da cui può derivare l'elenco dei ricambi), i **disegni tecnici** associati (in formato 'CAD'), etc...; dall'interno della D.B. è inoltre possibile esaminare immediatamente la **disponibilità di magazzino** di ogni componente e le **condizioni di acquisto** dei diversi fornitori (prezzi, sconti, tempi di consegna, etc...); si possono poi elaborare **esplosioni e implosioni "tecniche", "semplici", "scalari", e "riepilogate"**, e sono inoltre presenti funzioni di **duplicazione** (copia dei componenti) e **sostituzione** automatica di un componente in tutte le distinte in cui è utilizzato.



I **preventivi di costo** di una distinta base possono essere calcolati a **costi ultimi** o mediante **esplosione totale** di tutti i componenti