



Modulo DBC

Modulo Distinta Base e Cicli

Gestione Struttura, Processo e Dati Produttivi degli articoli



Il modulo Distinta Base e Cicli (**DBC**) nasce dal consolidamento di progetti custom e dalla richiesta del mercato di disporre di uno strumento che integri la gestione tecnica (distinte basi e cicli), il lancio in produzione (OdL) ed il controllo delle attività produttive (gestione e controllo della produzione).

Il modulo **DBC** è stato realizzato con particolare riguardo all'usabilità.

Azioni come **drag end drop** (clicca e trascina), velocizzano la composizione della distinta base.

Funzioni di **copia ciclo**, permettono un'elevata efficienza nella generazione di cicli di produzione.

Il **menu contestuale**, mirando alle informazioni necessarie in quel momento, aiuta l'utente nella compilazione dei form e nella navigazione fra i dati.

I.T.E.R. s.r.l.

Sede

Via Gamberini, 4
40050 Funo di Argelato

Tel.: 051 6647510

Fax: 051 862408

E-mail: info@iter-srl.com

I.T.E.R. s.r.l.

Filiale Milano

Via Togliatti, 48/50
20017 Rho (MI)

Tel.: 02 93907585

Fax: 02 93909487

E-mail: milano@iter-srl.com

La Gestione delle Anagrafiche

L'**anagrafica Articolo** dispone di campi per l'inserimento, oltre ai dati dell'articolo (Codice e Descrizione), di alcuni valori di riferimento come; Lead Time di Officina, Scorta Minima, Costo STD e Prezzo di listino; utili per analisi e consuntivazioni mirate. È inoltre possibile inserire un'immagine dell'articolo.

I **Centri di Lavoro** sono aggregazioni di macchine omogenee ed alternative fra loro per le quali è richiesto un Codice ed una Descrizione (il Colore può essere utilizzato per individuare i CdL con lavorazioni simili).

Le **anagrafiche Risorse** (Macchine, Attrezzi, Strumenti ed Operatori), sono inserite nei Centri di Lavoro di appartenenza, unitamente ai parametri produttivi di riferimento per S.A.R.A. Ogni risorsa dispone di un proprio calendario (disponibilità e produrre), oppure acquisisce quello di fabbrica.

Centri di lavoro	
Centro Lavoro	Desc. Centro
R2000	RM DENTATURA
R3000	RM SLEVATRICI
R4000	RM MARCATRICI
R5000	RM TORNERIA 80-200
R5500	RM TORNERIA 500
R7000	RM RETTIFICA PIANA
R8000	RM RETTIFICA DIAMETRI
R9000	RM ROBOT AUTOMATICI

Disattiva Relazione						
ID Risorsa	Codice	Centro Lav.	Centro Costo	Reparto	Nome risorsa	
38	51MN1	R5000	MD101		TORNIO PB 80-100	
39	52MN1	R5000	MD102		TORNIO PB 80-100 F	
40	53MN1	R5000	MD103		TORNIO PB 100-120	
41	54MN1	R5000	MD104		TORNIO PB 100-120 F	
42	55MN1	R5000	MD104		TORNIO PB 200	
43	56MN1	R5000	MD105		TORNIO PB 200 F	
44	57AU1	R5000	MD103		TORNIO PB 100 CARIC	
45	58AU1	R5000	MD106		TORNIO PB 200 CARIC	

Selettore Giorno						
mercoledì 27 febbraio 2008						
lun	mar	mer	gio	ven	sab	dom
			1	2	3	4
5	6	7	8	9	10	11
12	13	14	15	16	17	18
19	20	21	22	23	24	25
26	27	28				

Gestione Distinte Basi

La Distinta Base è molto facile da gestire e costruire. E' generata nel contesto in figura, da un elenco di articoli ed una lavagna nella quale trascinare, con il mouse, i codici agganciandoli ai relativi padri, definendone la quantità utilizzata.

Non ha limiti di livello ed è graficamente personalizzabile con simboli e colori diversi.

id	idParent	idArt	idComp	Qta
1	-1	GR2400P200	GR2400P200	
2	1	GR2400P900	GR2400P900	
3	2	GR2400P900	CL2400P050	
4	2	GR2400P900	CL2400P900	

Gestione Cicli

Una volta definite le anagrafiche di articoli e risorse e la struttura produttiva dell'articolo, la gestione dei cicli ci permetterà di definire **come** e **dove** sarà prodotto.

- **Come:** sarà l'elenco delle Fasi a determinare la processione delle lavorazioni.
- **Dove:** ogni lavorazione potrà essere abbinata ad una Macchina, o CdL previsto, acquisendo la Macchina effettiva in fase di lavorazione.

Sequenza	ID Oper.	Operazione	centro L.	Cod. OP.
10	6159	Tornitura Giunto 45	R6000	
20	6160	Rettifica d20	R8000	
30	6161	Dentatura sede Albero motore	R2000	
40	6162	Rettifica sede guarnizioni	R8000	
50	6163	Lavaggio alberi	RB100	
60	6164	Controllo Diam. Rettificati	RL100	

id Commessa: 10 | id O.D.L.: 10 | Prezzo di vendita: | Prezzo Listino: | Costo Std.:

id Cliente: | Stato: Non lanciata

id Articolo: | Quantita:

Data Commessa: 27/02/2008 15.58.02 | Data Schedulata: | Data Consegna: |

Data Consegna Richiesta: 28/02/2008 15.58.02 | Vincolo: Prima Possibile | Priorità: Normale

Gestione Commesse/OdL

La procedura di creazione della Commessa per il successivo lancio degli OdL è gestito in unica finestra. Infatti sono digitabili tutte le informazioni necessarie: Articolo, Cliente, quantità da produrre, data Consegna ed altre, utili in altri contesti.

In caso di Articolo (padre), con DBC è possibile generare OdL a cascata sui componenti (figli).

Il Lancio in produzione avviene con un click, dopo aver selezionato la commessa nell'elenco. Successivamente, è possibile stampare la documentazione di produzione, completa di bar-code.

Chiuso	Lanciate	Non Lanciate	In ritardo					
Com...	Nominativo Cliente	O.D.L.	id Articolo	Desc. Articolo	Quantità	Data Inizio Comm.	Data Cons. Schedulata	Data Cons. Richiesta
	F.lli Dotti S.r.l.	3	GR5895100X	ARMADIO STARS100	1	28/01/2008 16.07	12/02/2008 11.15.59	29/02/2008 16.07.04
	F.lli Dotti S.r.l.	5	EL200100	Gruppo sensori di allineamer	3	28/01/2008 16.52	11/02/2008 17.45.59	29/02/2008 16.52.02
	DEC S.r.l.	9	EL200100	Gruppo sensori di allineamer	20	28/01/2008 17.24	11/04/2008 11.00	29/02/2008 17.24.37
	ZetaFer S.r.l.	6	GR258363X	SCHEDA IMPIANTO X	3	28/01/2008 17.23	14/02/2008 18.15.59	14/03/2008 17.23.08
	T.D.M. SpA	7	GR258363X	SCHEDA IMPIANTO X	2	28/01/2008 17.23	22/02/2008 12.00.00	14/03/2008 17.23.44
	DEC S.r.l.	8	GR258363X	SCHEDA IMPIANTO X	3	28/01/2008 17.24	18/03/2008 15.59	14/03/2008 17.24.13

Alcune opportunità e vantaggi del Modulo DBC



- Al cliente è offerta la possibilità di gestire, in autonomia ed in tempo reale, dati anagrafici e produttivi, limitando la dipendenza da altri sistemi o enti.



- Intervenire, fino all'ultimo momento, sulla distinta base (DB) e sui cicli (ad esempio, per allineare il prodotto ed il processo produttivo all'ultima modifica attiva, ma non ancora rilasciata).



- Creare cicli alternativi da utilizzare in relazione a scenari produttivi diversi selezionando, in fase di lancio dell'OdL in produzione, il ciclo alternativo più attinente al contesto.