

AREA PRODUZIONE DI BASE-Modulo 1

Questo modulo costituisce l'area di base della produzione in quanto consente di svolgere le prime funzioni della gestione della produzione e costituisce il modulo di base da cui eventualmente si può migrare al modulo SAM - PRODUZIONE AVANZATA.

\$00101 Gestione di distinta base

Con questo programma è possibile immettere, variare, annullare o duplicare distinte basi.

La distinta base va immessa relativamente ad un livello.

Non può essere immesso due volte uno stesso componente nello stesso livello.

Gestione della data di validità e delle varianti

La scelta viene effettuata in fase di installazione della applicazione. Si può iniziare la gestione di queste due variabili anche in momenti successivi. Si può disattivare il loro utilizzo senza interventi di programmazione.

La **data di validità** viene richiesta durante il caricamento della distinta base e serve per poter gestire distinte basi diverse per lo stesso prodotto (ad esempio poter inserire la distinta base modificata che andrà in vigore fra un certo periodo). I programmi di stampa e calcolo dei costi della distinta base richiedono la data di validità della distinta base oppure c'è la possibilità di far stampare l'ultima valida. I programmi di elaborazione (ad esempio il calcolo dei fabbisogni) ricercano la distinta base con data di validità minore od uguale alla data di elaborazione ed ignorano tutte le successive.

La **variante** permette di avere più distinte basi per uno stesso prodotto. Le diverse varianti non vengono gestite a magazzino per cui la variante costituisce una variante del processo produttivo che dà origine poi a prodotti commercialmente uguali. A livello di variante vengono inserite solo le variazioni (variazione sia di codice che di quantità, oppure aggiunte o eliminazione di componenti) rispetto alla distinta base originaria, perciò una variazione della struttura di base si ripercuote anche alle distinte delle varianti. E' possibile indicare la variante sul budget di produzione e sui fabbisogni generati. Non è possibile inserirla a livello di ordini clienti ecc.

La distinta base può essere inserita riferita ad una delle diverse unità di misura con cui è gestito il prodotto e relativamente ad una quantità diversa da 1, questo per ridurre il numero dei decimali necessari e per rendere più leggibile la distinta base.

Al fine di ridurre il numero degli arrotondamenti effettuati dai programmi di calcolo basati sulla distinta base, anziché inserire cifre con tanti decimali si è preferita la possibilità di inserire la distinta base per più di un pezzo di prodotto finito, e la possibilità a livello di riga di indicare, attraverso il campo "ogni", la quantità del componente riferita ad un multiplo di prodotto finito. Indicando ad esempio la distinta base per 100 pezzi e mettendo a livello di singolo legame una quantità di 0.10 ogni 3, equivale ad immettere in maniera tradizionale la quantità di 0.000333333... dove però si riduce il numero degli arrotondamenti effettuati dal programma.

A livello di legame è possibile modificare le modalità di approvvigionamento di un componente, indicando se deve essere di acquisto, di produzione interna o di produzione esterna, in modo che tale indicazione prevalga su quanto definito a livello di anagrafica articoli.

PANNELLO \$Q0101V - F01

```
*****  
*  
*  
* $Q0101-Guida           Gestione distinta base           Global Business  
*   SAM Rel. 5.00                                     GLOBAL BUSINESS SRL  
*  
*  
* Parte bbbbbbbbbbbbbbbb Validi tà bbbbbbb Variante bbbbbbb  
* Unità di misura bb Quantità di riferimento bbbbbbb  
* Modello produzione standard bbbbbbbbbbbbbbbbbb  
* Validi tà modello da..... bbbbbbb  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
* Nuova variante copiata da original - nte le distinte esistenti  
* F3 Uscita   F12 Preced.  F6 Forza   F19 In. cicli  
* Non trovata distinta da prendere a-modello  
*  
*  
*****
```

PANNELLO \$Q0101V - F02D

```
*****
*
*
* $Q0101-F02                Gestione di distinta base
*
* Parte oooooooooooooo Descrizi one oooooooooooooooooooooooooooooo
* Validità oooooo Variante oooooo Mod.prod.standard oooooooooooooo
* Unità di misura oo Quantità di riferimento ooooooo
*
* Progr.      Cod. componente      Quantità      F      Ogni Ord.      % Sca      Um Ma
*             /mater. sfri do      /Cod. art. al t.      Di segno      % sfr
* ooooooo    oooooooooooooooooooooo oooooooooooooo o      ooooooo    oooooo  oo oo
*             oooooooooooooooooooooo oooooooooooooooooooooo ooooooo o      oooooo  oo oo
*             oooooooooooooooooooooo oooooooooooooooooooooo
*
*
*
*
* Progr.      Cod. articolo      Quantità      F      Ogni      % Sca      Um Ma
* bbbbbb    bbbbbbbbbbbbbbbbbb bbbbbbbbbbb  b      bbbbbbb  bbbbbb bb bb
* Sfri do    bbbbbbbbbbbbbbbbbb      bbbbbbb      bbbbbbb  bbbbbb bb bb
* Cod. al ter. bbbbbbbbbbbbbbbbbb Condi z.      bbbbbbb      Gestione vi ncol o. . b
* tot. pag. 000
* F6 Conferma F1 Mod. Flag F2 Variabili F5 Ri prist. F14 Progr. F16 Cancell.
* F15 Drop F3 Uscita F6 Forzatura F10 Fine lav F12 Preced. F13 Dupli ca
* F6 : Conferma, possono andar perse-le relative variazioni al modello
*
*
*****
```

PANNELLO \$Q0101V - F05

```
*****  
*  
*  
* $Q0101-F05                    Gestione di distinta base                    *  
*  
* Parte oooooooooooooooooo Descrizi one oooooooooooooooooooooooooooooo *  
* Val idità oooooo    Variante oooooo Mod.prod.standard oooooooooooooooooo *  
* Uni tà di mi sura oo    Quanti tà di ri ferimento ooooooo                    *  
*  
* Progr.      Cod. componente      Quanti tà            F    Ogni Ord.    % Sca    Um Ma                    *  
*                /mater. sfrido        /Cod. art. al t.      Di segno        % sfr                    *  
*  
*  
*  
*                    Cod ice parte bbbbbbbbbbbbbbb      Data val idità bbbbbb                    *  
*                    Uni tà di mi sura bb                    *  
*  
*  
*  
*  
*  
* F12 Preced.                    *  
*  
*  
*****
```


Gui da

GESTIONE DISTINTA BASE

Codice parte :

Digitare un codice articolo valido. L'articolo digitato deve esistere nell'anagrafico articoli.

Digitando ? si ha la ricerca sull'anagrafico articoli x codice.

Se si vuole la ricerca alfabetica, digitare ? seguito dai primi caratteri della descrizione con cui vogliamo iniziare la scansione.

Se si vuole la ricerca per codice, digitare i primi caratteri del codice da cui vogliamo iniziare la scansione, seguiti da ?.

Data validità (se gestita) :

Digitare una data valida.

Se la data viene lasciata in bianco viene visualizzata l'ultima valida per il codice articolo specificato. Se non è stata inserita almeno una distinta base per l'articolo digitato viene presentata di default la data del giorno.

Variante (se gestita) :

Specificare tale campo in caso si voglia gestire una variante, in tal caso digitare il suo codice.

Non è possibile inserire una variante, senza che prima non sia stata inserita la distinta base a cui si riferisce.

Digitare '?' sul campo variante, qualora si voglia l'elenco delle distinte basi precedentemente inserite per il codice articolo specificato.

Unità di misura :

Inserire un'unità di misura valida per il codice articolo digitato.

Se viene lasciata in bianco, viene proposta in automatico l'unità di misura principale.

Quantità :

Deve essere espressa secondo l'unità di misura data. Viene proposto 1 di default.

Modello produzione standard :

Digitare un codice articolo valido. L'articolo digitato deve esistere nell'anagrafico articoli.

Digitando ? si ha la ricerca sull'anagrafico articoli x codice.

Se si vuole la ricerca alfabetica, digitare ? seguito dai primi caratteri della descrizione con cui vogliamo iniziare la scansione.

Se si vuole la ricerca per codice, digitare i primi caratteri del codice da cui vogliamo iniziare la scansione, seguiti da ?.

Validità modello da

Digitare la data da cui iniziare la ricerca della distinta base che serve da modello. Questo dato non è memorizzato e viene sempre presentato con la data del giorno.

Metodi di annullamento della riga di distinta base:

Caso della distinta base senza variante:

- Annullamento con F16: toglie definitivamente la riga della distinta base, se presenti delle varianti, queste vengono eliminate insieme alla riga. Per ripristinare una riga annullata, reinserire la riga con lo stesso progressivo.
- Azzeramento della quantità tramite tasto di forzatura: permette di annullare una riga della distinta base senza variante, mantenendo invariate le righe con lo stesso progressivo eventualmente presenti tra le varianti. Per ripristinare una riga annullata reinserire la riga con lo stesso progressivo.

Caso della distinta base con variante:

- Annullamento con F16: è permesso solo se non è attiva la funzione "duplicare completamente la DB come variante" (data area \$Q9VAX), ed è permesso solo sulle righe che siano state precedentemente variate rispetto alla distinta base senza variante. Permette, una volta confermato l'annullamento con F10, di eliminare totalmente le variazioni effettuate sulla riga variante e di ripristinare i dati della riga senza variante.
- Azzeramento della quantità tramite tasto di forzatura: permette di annullare una riga della distinta base variante, mantenendo comunque in essere la riga con lo stesso progressivo presente nella distinta base senza variante. Per ripristinare una riga annullata reinserire la riga con lo stesso progressivo e premere F6, verrà riproposta in inserimento la riga con i dati della distinta base senza variante, a questo punto si può decidere di annullarla con F16, per ripristinare la riga senza variante o di variarla rendendola effettiva.

TASTI FUNZIONALI :

- PF3 - Fine lavoro
- PF12 - Schermo precedente
- PF6 - Forzatura per prendere come modello un articolo che non ha distinta base.
- PF19 - Viene richiamata l'interrogazione dei cicli per l'articolo specificato.

F02

Gestione distinta base

E' possibile inserire, variare, cancellare componenti.
duplicare e annullare distinte basi.

Per inserimento di una nuova componente digitare il progressivo che deve assumere e tutti gli altri dati.
Per variare un componente digitare il suo progressivo quindi premere invio e saranno riportati sulla riga in fondo tutti i dati.
Per cancellare un componente digitare il suo progressivo, premere invio per richiamare la riga e quindi premere F16
Per cancellare tutta la distinta base premere F16 lasciando vuoto il campo progressivo.

Codice articolo

Digitare il codice del componente; deve essere un codice articolo valido. Digitando ? si ha la ricerca sull'anagrafico articoli x codice.
Se si vuole la ricerca alfabetica, digitare ? seguito dai primi caratteri della descrizione con cui vogliamo iniziare la scansione.
Se si vuole la ricerca per codice, digitare i primi caratteri del codice da cui vogliamo iniziare la scansione, seguiti da ?.
ATTENZIONE: non sarà accettato un codice componente uguale al codice padre; analogamente non sarà accettato un codice componente "famiglia" se il padre non è "famiglia".

\$Q0102 Implosione di stinta base

Con questo programma è possibile effettuare interrogazioni sui prodotti in cui va un singolo componente.

L'interrogazione può essere fatta al primo livello ed in tal caso viene visualizzato il livello immediatamente precedente in cui è inserito un componente, oppure a tutti i livelli e quindi vengono visualizzati tutti i prodotti finiti in cui è inserito un componente.

PANNELLO \$Q01 02V - F02

```

*****
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
* OO  OOOOOOOOOOOOOOOOOO OO OOOOOOOOOOOOOOOOOOOOOOOOOO OOOOOOOOOO  OOOOOO  OOOOOO
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*****

```


PANNELLO \$Q01 02V - F04

```

*****
*
*
* $Q01 02-F02                 Impl osi one di sti nta base
*
*
* Codice componente  00000000000000000000000000000000
* Descrizi one 00000000000000000000000000000000000000000000
* Li vel lo vi sual i zzazi one o      Quanti tà in oo
*
* Lvl  Codi ce Parte      UM Descr izi one             Quanti tà     Val id. Vari ante
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*****

```


Guida IMPLOSIONE DISTINTA BASE

Codice componente

Digitare un codice articolo valido. L'articolo digitato deve esistere nell'anagrafico articoli.

Digitando ? si ha la ricerca sull'anagrafico articoli x codice.

Se si vuole la ricerca alfabetica, digitare ? seguito dai primi caratteri della descrizione con cui vogliamo iniziare la scansione.

Se si vuole la ricerca per codice, digitare i primi caratteri del codice da cui vogliamo iniziare la scansione, seguiti da ?.

Livelli da visualizzare

P - vengono visualizzate le distinte che contengono l'articolo specificato, senza ricercare dove a loro volta queste distinte sono contenute

U - vengono visualizzate le distinte che contengono l'articolo specificato mediante una scansione a tutti i livelli. I livelli intermedi non saranno visualizzati.

T - vengono visualizzate le distinte che contengono l'articolo specificato mediante una scansione a tutti i livelli. I livelli intermedi saranno visualizzati.

F05

La schiera per la gestione dell'implosione è piena, premere invio per ritornare alla mappa guida e provvedere a modificare la dimensione della schiera all'interno del programma.

(Schiere da modificare: PAR - DAT - VAR - EFF)
(Indice di schiera : - X -)

F03

In questa mappa vengono visualizzati i dati relativi alle righe di distinta base che contengono il componente immesso; la quantità mostrata corrisponde alla quantità in U.M. principale del componente necessaria ad ottenere una quantità pari a 1 dell'U.M. indicata per il codice parte; se nella D.B. sono presenti formule, poiché non è possibile effettuare il calcolo corretto in questa visualizzazione, viene mostrata una quantità in inversione video che corrisponde:

- 1) ad una formula di distinta base, se presente nell'ultimo livello relativo alla riga in esame;
- 2) a 0 se presenti formule nei livelli intermedi relativi alla riga in esame.

Tasti funzionali:

Invio - per ritornare alla mappa di richiesta parametri.

\$Q0108 Gestione anagrafico fasi.

Questo programma permette la gestione dell'anagrafico delle fasi di lavorazione.

La funzione di questo archivio è unicamente descrittiva.

I dati presenti su questo archivio (tutti facoltativi, tranne la descrizione) servono per essere proposti durante l'immissione della distinta dei cicli.

Il codice di fase può essere utilizzato come strumento di raggruppamento per statistiche sulle operazioni.

PANNELLO \$Q0108V - F02

```
*****
*
*
* $Q0108-Guida           Gestione anagrafi co fasi           Global Business
*   SAM Rel. 5.00                                     GLOBAL BUSINESS SRL
*
* Codice fase 0000
*
*
* Tipo                   bbbb
*
* Descrizione           bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb
*
* Fornitore abituale    bbbbb  oooooooooooooooooooooooooooooooooo
*
* Reparto               bbbbb  oooooooooooooooooooooooooooooooooo
*
* Costo unitario        bbbbbbbbbbb
*
*
*
*
* F12 Preced.  F4 Decodi f.  F16 Annul la  F3 Usci ta
*
*
*****
```

Guida GESTIONE ANAGRAFICO FASI

Codice fase

Digitare un codice fase. Se tale codice non esiste nell'anagrafico fasi si procede al suo inserimento, viceversa si propongono i dati già inseriti per quel codice consentendone la variazione.

F02 Gestione anagrafico fasi

Tipo fase

Immettere il tipo fase che si sta inserendo. Il tipo fase non è presente su nessuna tabella, è una classificazione libera.

Descrizione

Immettere la descrizione della fase

Fornitore abituale

Digitare un codice fornitore valido. Il fornitore deve esistere nell'anagrafico clienti-fornitori.

Se si vuole la ricerca alfabetica digitare ? seguito dai primi caratteri della descrizione con cui vogliamo iniziare la scansione.

Reparto

Digitare un codice reparto valido. Il reparto digitato deve esistere sulla tabella MON. Digitando ? si ha la ricerca sulla tabella MON per codice.

Costo unitario

Digitare il costo della fase.

Tasti funzionali

- F16 - per annullamento di una fase dall'anagrafico
- F4 - per la decodifica del fornitore e del reparto
- F12 - per tornare alla mappa di guida, senza salvare le eventuali ultime modifiche
- F3 - Fine del programma.

\$00110 Gestione archivio cicli di lavorazione

Questo programma permette la gestione dei cicli di lavorazione per ogni materiale.

Il modulo attuale della produzione non utilizza i cicli di lavorazione se non come valori descrittivi per la stampa della documentazione al momento del lancio in produzione.

Vengono invece utilizzati nel calcolo dei costi del prodotto dal programma di stampa della distinta di costo.

PANNELLO \$QOI 10V - F02

```
*****
*
*
*
*
*
*
*
* Ordine di esecuzione bbb Condizione bbbbbb b
* Codice fase bbbb Descr. fase ooooooooooooooooooooooooooooooooooooo
* Descrizi one bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb
* Codice sottofase bbbb Tipo operazi one bb
* Centro di lavoro bbbbb ooooooooooooooo Fornitore abituale bbbbb
* % di scarto bbbbb Tempo/Formule (0/1) b
* Costo unitario bbbbbbbbbbbbb Lotto rifer. tempi. bbbbbbbbbbb
* Tipo tempo di produzione b Un. misura tempi bb
* Lavorazione Tempo cicl bbbbbbbb b Attrezzaggio Tempo un. bbbbbbbb b
* Addetti: ooooooooooooooo bbbbb Addetti: ooooooooooooooo bbbbb
* ooooooooooooooo bbbbb ooooooooooooooo bbbbb
* ooooooooooooooo bbbbb ooooooooooooooo bbbbb
* ooooooooooooooo bbbbb ooooooooooooooo bbbbb
* ooooooooooooooo bbbbb ooooooooooooooo bbbbb
* Tipo di gestione materiali b Tempo retribuito bbbbbbbb b
* Gestione consumi lavoro. b Tempo macchina bbbbbbbb b
*
* F3 Uscita F4 Decodi f. F12 Preced.
*
*
*****
```


PANNELLO \$QOI 10V - F04

```

*****
*
*
*
*
*
*
*
*
* b 000 0000 0000000000000000000000000000000000 000000 000000
* 0000000000000000000000000000000000000000000000000000
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*****

```


PANNELLO \$QOI 10V - F11

```
*****
*
*
*
*
*
*
*
* Codice utensile bbbbbbbbbbbbbbb
* Operazione Sovrapposta b Quant. sovrapposizione bbbbbbbbbbb
* Flag emiss. docum. bb. . Numero macchine bbbbb
* Numero figure bbbb Numero pezzi per figura bbbbb
* F. oper. interna/esterna b F. oper. di abbinamento b
* F. oper. collaudo attrezzaggio b F. oper. legata modello preced. b
* Operaz. abbinata cod. padre bbbbbbbbbbbbbbb
* Operaz. abbinata ord. esecuzione bbb
* Operaz. abbinata cod. fase bbbb
* Operaz. abbinata cod. sottofase bbbb
* Tempo medio complessivo operaz. bbbbbbbbbb
* Tempo medio attrezzaggio operaz. bbbbbbbbbb
* Tempo medio ciclo operazione bbbbbbbbbb
* Tempo medio retribuito operaz. bbbbbbbbbb
* Tempo medio macchina operaz. bbbbbbbbbb
* Data aggiorn. tempo medio operaz. bbbbbbb
*
* F3 Uscita F6 Conferma F12 Preced.
*
*
*
*****
```

Guida

GESTIONE CICLI

Codice articolo

Digitare un codice articolo valido. L'articolo digitato deve esistere nell'anagrafico articoli.

Digitando ? si ha la ricerca sull'anagrafico articoli x codice.

Se si vuole la ricerca alfabetica, digitare ? seguito dai primi caratteri della descrizione con cui vogliamo iniziare la scansione.

Se si vuole la ricerca per codice, digitare i primi caratteri del codice da cui vogliamo iniziare la scansione, seguiti da ?.

Data validità (se gestita)

Digitare una data valida.

Se la data viene lasciata in bianco, premendo invio, viene visualizzata l'ultima valida per il codice articolo specificato.

Se non è stato inserito almeno un ciclo per l'articolo digitato la digitazione della data è obbligatoria.

Variante (se gestita)

Specificare, in caso di gestione variante, il codice della variante che si vuole gestire.

Non è possibile inserire una variante, senza che prima non sia stato inserito il ciclo a cui si riferisce.

--- Digitare '?' sul campo variante, qualora si voglia l'elenco ---
--- dei cicli già inseriti per il codice articolo specificato. ---

Tasti funzionali

F03 - Uscita dal programma.

F03

GESTIONE CICLI

E' possibile inserire e variare i cicli.

Ordine di esecuzione

Digitare un numero che indica l'ordine in cui deve essere eseguita la fase.

Codice fase

Digitare un codice fase valido.

Il codice deve esistere nell'anagrafico fasi.

Digitando ? si ha la ricerca sull'anagrafico fasi x codice.

Se si vuole la ricerca a partire da un certo codice, digitare i primi caratteri del codice da cui vogliamo iniziare la scansione, seguiti da ?.

Descrizione

Digitare la descrizione della fase.

Codice sottofase

E' un progressivo all'interno della fase, può essere lasciato in bianco

Tipo operazione

00 = Attiva

10 = Descrittiva

50 = Alternativa

51 = Descrizione alternativa

Centro di lavoro

Immettere il centro di lavoro.

% scarto

Immettere la percentuale di scarto.

Fornitore abituale

Digitare un codice fornitore valido. Il fornitore deve esistere

nell'anagrafico clienti-fornitori.

Se si vuole la ricerca alfabetica digitare ? seguito dai primi caratteri della descrizione con cui vogliamo iniziare la scansione.

Costo unitario

Immettere il costo unitario.

Lotto riferimento tempi

Immettere il lotto riferimento tempi.

Tipo tempo

T = Tempo unitario

L = Lotto riferimento

F = Macchina/fig/pezzi

Unità di misura tempi

H. = Ore

M. = Minuti

S. = Secondi

Tempo ciclo

Immettere il tempo del ciclo nell'unità espressa precedentemente.

Tempo attrezzaggio

Immettere il tempo unitario di attrezzaggio nell'unità espressa precedentemente.

Addetti

Immettere il numero di addetti per ogni categoria

Tipo di gestione materiali

Digitare:

-1- se nessun materiale

-2- se materiali al primo livello

-4- se materiali a scelta

Tempo retribuito
Inserire il tempo retribuito.

Gestione consuntivo
Digitare -S- se gestione consuntivo, -N- in caso contrario

Tempo macchina
Immettere il tempo macchina.

Tasti funzionali

- F3 - Uscita dal programma.
- F4 - per la decodifica della fase e dei reparti e macchine
(In immissione fase premendo tale tasto vengono proposti in automatico il fornitore abituale, il reparto e il costo unitario, almeno che non siano già stati digitati. In variazione fase vengono proposti gli stessi campi in automatico solo se viene modificato il codice della fase)
- F12 - Ritorno al video precedente

Codice utensile
Digitare un codice articolo valido. L'articolo digitato deve esistere nell'anagrafico articoli.
Digitando ? si ha la ricerca sull'anagrafico articoli x codice.
Se si vuole la ricerca alfabetica, digitare ? seguito dai primi caratteri della descrizione con cui vogliamo iniziare la scansione.
Se si vuole la ricerca per codice, digitare i primi caratteri del codice da cui vogliamo iniziare la scansione, seguiti da ?.

Operazione sovrapposta
Immettere 'S' se si vuole un'operazione sovrapposta al trimenti lasciare a blanks il campo.

Quantità di sovrapposizione
Questo campo è ad immissione obbligatoria nel caso in cui si sia digitato 'S' nel campo 'operazione sovrapposta'.
Immettere quindi la quantità di sovrapposizione.

Flag emissione documento
Questo campo è ad immissione obbligatoria.
Immettere 'S' se si vuole l'emissione del documento, al trimenti immettere 'N'.

Numero macchine
Immettere il numero di macchine.

Numero figure
Immettere il numero di figure.

Numero pezzi per figura
Immettere il numero di pezzi per figura.

Flag operazione esterna / interna

Immettere : E per operazione esterna.
I per operazione interna.

Flag operazione di abbinamento

Immettere 'S' se si vuole abbinare questo ciclo ad un altro, altrimenti immettere 'N'.
Immettendo 'S', il prodotto diverrà il padre del ciclo abbinato; sarà incompatibile con questa scelta il riempimento dei campi oper. abbinata...

Flag operazione collaudo attrezzaggio

Immettere ' ' , 'C' o 'A'.

Flag operazione legata alla precedente

Immettere ' ' o 'S'

Operazione abbinata

Immettere in questi campi i data di un ciclo con flag oper. di abbinamento a 'S'.

Operazione abbinata codice padre

Digitare un codice articolo valido. L'articolo digitato deve esistere nell'anagrafico articoli.

Digitando ? si ha la ricerca sull'anagrafico articoli x codice.
Se si vuole la ricerca alfabetica, digitare ? seguito dai primi caratteri della descrizione con cui vogliamo iniziare la scansione.
Se si vuole la ricerca per codice, digitare i primi caratteri del codice da cui vogliamo iniziare la scansione, seguiti da ?.

Operazione abbinata ordine di esecuzione

Immettere il numero di esecuzione abbinato.

Operazione abbinata codice fase

Immettere il codice fase. Se non si conosce digitare un ? in questo campo premere invio ed effettuare la scelta.

Operazione abbinata codice sottofase

Immettere il codice sottofase del ciclo abbinato.

Tempi...

Immettere i tempi relativi alle diciture.

Data aggiornamento tempo medio operazione

Immettere una data valida.

Tasti funzionali

- F3 - Uscita dal programma.
- F6 - Confermo i dati immessi e ritorno su F05.
- F12 - Ritorno al video precedente

F05 GESTIONE CICLI

In questa mappa vengono visualizzate le fasi già inserite per il ciclo in considerazione.

E' possibile:

inserire una nuova fase- (' F13 ')
variare una fase già esistente - (' V ' a fianco della fase)
cancell. una fase già esistente- (' C ' a fianco della fase)
aggiung. descrizioni ad una fase-(' D ' a fianco della fase)
 -

Pag.

Inserire il numero di pagina, se si vuole visualizzare una determinata pagina, altrimenti procedere la scansione con il tasto rollup.

Tasti funzionali

- F12 - per ritornare alla guida
- F13 - inserimento nuova fase
- F14 - duplicazione ciclo
- F16 - annullamento ciclo

Annullamento ciclo

Dopo aver premuto il tasto F16 per l'annullamento della distinta base, appare a video il comando F7 per l'accettazione dell'annullamento delle varianti inserite per quel ciclo, se le varianti sono gestite, se quest'ultimo tasto viene premuto viene effettuato l'annullamento totale (ciclo e varianti relative), in caso contrario non viene effettuata alcuna cancellazione. Se le varianti non sono gestite è sufficiente premere il tasto F16.

Duplicazione ciclo

Dopo aver premuto il tasto F14 :

Viene proposto in automatico il codice dell'articolo da cui si duplica, con possibilità di modificazione:

Digitare un codice articolo valido come nuova ciclo.

Digitando ? si ha la ricerca sull'anagrafico articoli x codice.

Se si vuole la ricerca alfabetica, digitare ? seguito dai primi caratteri della descrizione con cui vogliamo iniziare la scansione.

Se si vuole la ricerca per codice, digitare i primi caratteri del codice da cui vogliamo iniziare la scansione, seguiti da ?.

Data validità (se gestita)

Inserire una data valida. Tale campo non può essere lasciato in bianco.

Tasti funzionali

- F12 - per rinunciare alla duplicazione e ritornare al video

precedente

PANNELLO \$QOI 11V - F02

```
*****
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
* b 000000 000000000000000 00000000000000000000000000000000000000000000000000000000
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*****
```


Guida GESTIONE MATERIALI

Digitare - S - a fianco del materiale selezionato
- N - a fianco del materiale che non deve essere scelto

(Inizialmente, viene visualizzato, automaticamente, la -S- per i materiali già scelti precedentemente e la -N- per i materiali non ancora selezionati)

\$Q0112 Interrogazione di distinta base

Con questo programma è possibile effettuare interrogazioni sulla distinta base di un prodotto con la possibilità di interrogare solo il primo livello oppure tutta la distinta base esplosa a tutti i livelli.

Con questa interrogazione vengono evidenziati solo i materiali necessari e le relative quantità.

PANNELLO \$Q0112V - F04

```

*****
*
*
* $Q0112-F04          Interrogazione di stinta base          Global Business
*   SAM Rel. 5.00                Documento per variabili oo oo oo oooooo oooooo
*   Esplosa per q.tà oo..                Validità oooooo Variante oooooo
*   Parte oooooooooooooooooo                Mod.stan oooooooooooooooooooooo
*   Descrizi one oooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooo
*   Unità di misura oo  Quantità di riferimento ooooooo
*   Liv Cod.componente/sfr.  Quantità effettiva          % sc/sfr Um Ma  Ord
*   P                          Compresa % di scarto Ogni
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*****

```


Gui da

INTERROGAZIONE DI STINTA BASE

Codice parte

Digitare un codice articolo valido. L'articolo digitato deve esistere nell'anagrafico articoli.

Digitando ? si ha la ricerca sull'anagrafico articoli x codice.

Se si vuole la ricerca alfabetica, digitare ? seguito dai primi caratteri della descrizione con cui vogliamo iniziare la scansione.

Se si vuole la ricerca per codice, digitare i primi caratteri del codice da cui vogliamo iniziare la scansione, seguiti da ?.

Data validità (se gestita)

La data di validità proposta è sempre quella del giorno entrando nel programma oppure abblencando il campo. E' comunque possibile modificare la data per interrogare la distinta con una data diversa.

Variante (se gestita)

Inserire il codice della variante che si vuole visualizzare.

Se il campo viene lasciato in bianco si visualizza la distinta base non variante.

--- Digitare '?' sul campo variante, qualora si voglia l'elenco ---
 --- delle distinte basi già inserite per il codice articolo ---
 --- specificato. Non viene riportato dall'inquiry la data di validità della distinta base.

Data

Mettere la data con cui si deve ricercare il modello della distinta base in esame.

Livello

Immettere : P per visualizzare il primo livello.
 T per visualizzare tutti i livelli.
 U per visualizzare l'ultimo livello.
 F per visualizzare fino a:

Se viene inserito F è necessario inserire nel secondo campo il numero del livello fino a cui si vuol visualizzare.

N=No tipo parte

Lasciare -blank- se si vogliono impostare i flag di esplosione DB con i dati della tabella MOI, digitare -N- se si vogliono ignorare i dati di MOI.

Quantità per esplosione

Inserire la quantità per l'esplosione (facoltativa, in sostituzione della quantità di riferimento e della quantità da riga documento)

Chiave documento da cui reperire le variabili

Inserire la chiave del documento (facoltativa) per reperire le variabili e la quantità con cui effettuare l'esplosione.

F05

La schiera per la gestione dell'esplosione è piena, premere invio per ritornare alla mappa guida e provvedere a modificare la dimensione della schiera all'interno del programma.

(Schiere da modificare: PAR - DAT - VAR - SUC)
(Indice di schiera : - X -)

F04

Ecco l'elenco dei componenti per la distinta base specificata.

Immettendo una "P" nel campo davanti ad ogni componente vengono visualizzate le variabili del componente. N.B. vengono visualizzate anche le variabili di comodo che non entrano nel progressivo (carattere iniziale W) per motivi di controllo.

Tasti funzionali :

- PF3 - Fine programma
- PF5 - Stampa della distinta base visualizzata
- PF7 - Visualizzazione delle variabili del padre
- PF12 - Ritorno allo schermo precedente

Guida GESTIONE DESCRIZIONI AGGIUNTIVE DELLE FASI

Digitare sulle righe a disposizione, la descrizione per la fase in gestione, con possibilità di variare anche eventuali righe già precedentemente scritte.
Premere invio per rientro a gestione del ciclo.

Guida Inquiry anagrafico fasi

Digitare una X davanti alla fase scelta, il codice torner{ al programma chiamante.

Guida ELENCO DI DISTINTE BASI INSERITE PER CODICE PARTE SPECIFICATO

Digitare una X davanti alla distinta base scelta: codice parte, data validità (se gestita) e variante torneranno al programma chiamante, il quale provvederà a visualizzare automaticamente anche l'unità di misura, la quantità e il modello produzione standard della distinta scelta.

PANNELLO \$Q0119V - F01

```
*****  
*  
*  
* $Q0119-Guida      Interrogazione distinta di costo      Global Business  
*   SAM Rel. 5.00                                     GLOBAL BUSINESS SRL  
*  
* Parte bbbbbbbbbbbbbbb Validità bbbbb      Variante bbbbb  
* Unità di misura o Quantità di riferimento oooooo  
* Mod.prod.standard oooooooooooooooooo Data bbbbb  
* Tipo costo:  
* Attuale : (S=standard M=medio U=ultimo)  
* Storico  : (1=standard 2=medio 3=ultimo 4=sim-lato)      b  
*           Alla data ..... bbbbb  
*  
*  
*  
*  
* Quantità per esplosione (facoltati -a) ..... bbbbbbbbbbb  
* (alternativa a q.tà di riferimento-e q.tà documento)  
*  
* Documento da cui reperire le variabili ..... bb  
* (inserire solo la causale per digi-are var. descrittive) bb  
* bb  
* bbbbbbb  
* bbbbbbb  
*  
* F3 Uscita  
*  
*  
*****
```


PANNELLO \$QOI19V - F14

```

*****
*
*
* $QOI19-F14          Interrogazione distinta di costo          Global Business   *
*   SAM Rel. 5.00      Visualizz.cicli                        GLOBAL BUSINESS SRL *
*                                       Documento per variabili oo oo oo oooooo oooooo *
* Parte oooooooooooooo Validità oooooo Variante oooooo *
* Descrizi one oooooooooooooooooooooooooooooooooooooo Mod.stan oooooooooooooooooo *
* Tipo costo (costo x 1000) o                               Quantità oooooooooooooo *
* Liv Cod componente    Fase C.di Lav Tempo uni t.        Costo          T. *
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*****

```


Gui da INTERROGAZIONE DISTINTA DI COSTO

Codice parte

Digitare un codice articolo valido. L'articolo digitato deve esistere nell'anagrafico articoli.

Digitando ? si ha la ricerca sull'anagrafico articoli x codice.

Se si vuole la ricerca alfabetica, digitare ? seguito dai primi caratteri della descrizione con cui vogliamo iniziare la scansione.

Se si vuole la ricerca per codice, digitare i primi caratteri del codice da cui vogliamo iniziare la scansione, seguiti da ?.

Validità (se gestita)

La data di validità proposta è sempre quella del giorno entrando nel programma o abblencando il campo. E' comunque possibile modificare la data per interrogare la distinta con una data diversa.

Variante (se gestita)

Digitare la variante che si vuole considerare.

Immettere ? per ottenere l'elenco delle distinte basi esistenti per il codice parte specificato. Non viene riportato dall'inquiry la data di validità.

Data modello

Digitare la data a cui fare riferimento per il modello durante l'esplosione.

Tipo di costo

Digitare uno dei seguenti valori :

S - Standard

M - Medio

U - Ultimo

1 - Costo storico standard

2 - Costo storico medio

3 - Costo storico ultimo

4 - Costo storico simulato

Ricordiamo che i tipi di costo -M- e -U- gestiranno i costi dall'archivio dei saldi \$MCSALFO mentre il costo -S- gestirà i costi dell'anagrafico articoli.

Invece, i tipi costi da 1 a 4 sono gestiti dall'anagrafico dello storico dei costi di acquisto del materiale, se installato il modulo della Gestione dei Costi.

Alla data

Digitare il limite di data per il costo storico

ATTENZIONE: I valori vengono visualizzati nella valuta di conto in vigore alla data richiesta, cioè in EURO se la data limite costo richiesta è oltre la data inizio gestione euro, in LIRE altrimenti.

Quantità per esplosione

Inserire la quantità per l'esplosione (facoltativa, in sostituzione della quantità di riferimento e della quantità da riga documento)

Chiave documento da cui reperire le variabili

Inserire la chiave del documento (facoltativa) per reperire le variabili e la quantità con cui effettuare l'esplosione.

Tasti funzionali

F3 - Uscita dal programma

F04

INQUIRY DISTINTA DI COSTO

Ecco l'elenco dei componenti con indicato il costo

Immettendo una 'P' nel campo davanti ad ogni codice componente vengono visualizzate le variabili del componente. N.B. vengono visualizzate anche le variabili di comodo che non entrano nel progressivo (con carattere iniziale W) per motivi di controllo.

Tasti funzionali :

- PF3 - Fine lavoro
- PF4 - Visualizzazione cicli
- PF5 - Stampa distinta di costo
- PF7 - Visualizza le variabili del padre
- PF12 - Schermo precedente

F05

La schiera per la gestione dell'esplosione è piena, la distinta base ha più di 99 livelli oppure la distinta base richiamata è in loop, cioè una parte è presente nella sua DB come componente.

F14

VISUALIZZAZIONE CICLI

In questa videata vengono visualizzati tutti i cicli presenti per la distinta base in questione, con le seguenti informazioni relative ad ogni componente:

- Cod. fase
- Cod. reparto
- Tempo unitario
- Costo della fase

N.B.: Per una corretta valorizzazione del costo della fase controllare le data aree \$Q9MAC (per costi macchina, attr., ciclo) e \$Q9MDO (costo manodopera)

Tasti funzionali

- PF3 - Uscita dal programma
- PF12 - Schermo precedente
- PF8 - Decodifica

PANNELLO \$Q01 20V - F01

```

*****
*
*
* $Q01 20-Guida      Manutenzione anagrafica listini      Global Business      *
* SAM Rel. 5.00                                           GLOBAL BUSINESS SRL  *
*
*     Codice listino  bb                                           *
*     Codice cli/for  b bbbbbb                                        *
*     Codice articolo bbbbbbbbbbbbbbbb Progressivo bbbbbbb b X=nuovo progr. *
*     Codice fase     bbbb                                           *
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
* F3 Uscita      F9 Selezione F12 Testata           F24 Inq.prg. F20 No Fasi *
*
*****

```

PANNELLO \$Q01 20V - F02

```
*****  
*  
* $Q01 20-F02          Manutenzione anagrafica listini          0000000000 *  
*  
*  
*  
*  
*   Codice listino    oo          oo.. *  
*  
*   Codice cli/for    o 000000 *  
*                   oo.. *  
*  
*                   - *  
*                   - *  
*  
*  
*           Tipo listino      :    b *  
*  
*           Codice valuta     :    bbb *  
*  
*           Sconti            :    bbbbbbbbbbb b *  
*                               bbbbbbbbbbb b *  
*                               bbbbbbbbbbb b *  
*                               bbbbbbbbbbb b *  
*  
* F3 Uscita   F5 Riprist.  F16 Annulla  F12 Preced. *  
*  
*****
```

PANNELLO \$Q01 20V - F03

```

*****
*
*
* $Q01 20-F03          Manutenzione anagrafica listini          0000000000
*
*      Listino :   oo          oo..
*      Cli/For :  0 000000 oo..
*      Valuta  :   000          Sconti   000000000000   0 000000000000   0
*
*
*
*      -
*
*      000000000000
*
*      Codice articolo      : 00000000000000000000      Progressivo 0000000
*      Descrizione articolo : oo..
*      Codice fase          : 0000 Fase non presente per l'articolo
*      Descrizione fase    : 00000000000000000000
*      Riferimento cli/for  : bbbbbbbbbbbbbbbbbbbb
*
*      Qta rif. prezzo      : bbbbbbbbbbbb
*
*      Un. misura principale : oo      Prezzo : bbbbbbbbbbbbbbbb
*      1a un. mis. secondaria : oo      Prezzo : bbbbbbbbbbbbbbbb
*      2a un. mis. secondaria : oo      Prezzo : bbbbbbbbbbbbbbbb
*      3a un. mis. secondaria : oo      Prezzo : bbbbbbbbbbbbbbbb
*
*      Sconti                : bbbbbbbbbbbb   b   bbbbbbbbbbbb   b
*
*      F3 Uscita   F5 Riprist.   F16 Annulla   F12 Preced.
*
*****

```

PANNELLO \$Q01 20V - F04

```

*****
*
*
* $Q01 20-F04          Manutenzione anagrafica listini          0000000000
*
*      Listino : 00      00..
*      Cli/For : 0 00000 00..
*      Valuta:  000      Sconti  00000000000  0 00000000000  0
*                               00000000000  0 00000000000  0
*
*                               -
*                               00000000000
*
* Codice articolo :      0000000000000000      Progressivo 000000
* Descrizione articolo :      00..
* Codice fase 0000      Descrizione fase 00000000000000000000
* Rif cli/for  bbbbbbbbbbbbbbb      Fase non presente per l' articolo
* Qta rif.      bbbbbbbbbbb      Prezzo oltre :      bbbbbbbbbbb
*                               Sconto 1 :      bbbbbbbbbbb      b
*                               Sconto 2 :      bbbbbbbbbbb      b
*
*      F i n o a l :      bbbbbb      Prezzo :      bbbbbbbbbbb
*                               Sconto 1 :      bbbbbbbbbbb      b
*                               Sconto 2 :      bbbbbbbbbbb      b
*
*      F i n o a l :      bbbbbb      Prezzo :      bbbbbbbbbbb
*                               Sconto 1 :      bbbbbbbbbbb      b
*                               Sconto 3 :      bbbbbbbbbbb      b
*
* F3 Uscita      F5 Riprist.      F16 Annulla      F12 Preced.
*
*****

```


PANNELLO \$Q01 20V - F05

```

*****
*
*
* $Q01 20-F05      Manutenzione anagrafica listini      0000000000
*
*      Listino : oo      oo..
*      Cli/For : 0 000000 oo..
*      Valuta : 000      Sconti      00000000000      0 00000000000      0
*                                     00000000000      0 00000000000      0
*
*                                     -
*
*                                     00000000000
*
* Codice articolo      : 0000000000000000      Progressivo 0000000
* Descrizione articolo : oo..
* Codice fase 0000      Descrizione fase 000000000000000000
* Rif cli/for bbbbbb bbbbbb      Fase non presente per l' articolo
* Qta rif.      bbbbbb bbbbbb
*
*
*      P r e z z o      Sconto 1      Sconto 2
*
* Da qta bbbbbb bbbbbb bbbbbb b bbbbbb b b
* Da qta bbbbbb bbbbbb bbbbbb b bbbbbb b b
* Da qta bbbbbb bbbbbb bbbbbb b bbbbbb b b
* Da qta bbbbbb bbbbbb bbbbbb b bbbbbb b b
*
*
* F3 Uscita F5 Riprist. F16 Annulla F12 Preced.
*
*
*****

```


PANNELLO \$Q0I 21V - F02

```
*****
*
*
* $Q0I 21-F02          Spostamento listini con data          Global Business
*   SAM Rel. 5.00                                GLOBAL BUSINESS SRL
*
*
*
*      Codice listino :  oo          000000000000000000000000000000
*
*      Codice cli/for :  o 000000
*                        0000000000000000000000000000000000000000
*
*                               -                                -
*
*
*      Nuova data limite - - - - - ->  bbbbbb
*
*      Data x maggiore della quale
*      non si esegue aggiornamento- ->  bbbbbb
*
*      Da codice articolo      :      bbbbbb
*      a codice articolo      :      bbbbbb
*
*
*      F3 Uscita      F12 Preced.
*
*
*
*****
```

Guida SPOSTAMENTO LISTINI CON DATA - Formato 1

Codice listino

Immettere il codice del listino di cui si vuole effettuare lo spostamento; il programma controlla che il codice immesso sia relativo ad un listino con data.

Digitando un punto interrogativo vengono visualizzati tutti i listini con data presenti in archivio.

Questo campo non è obbligatorio: lasciandolo in bianco si otterrà lo spostamento di TUTTI i listini con data.

Codice cli/for

Riempire questo campo se si vuole limitare lo spostamento ai listini con data relativi al cliente/fornitore indicato.

Il campo è così composto:

tipo 1 = cliente 2 = fornitore
 codice..... digitare un numero da 1 a 999999

Immettendo un punto interrogativo nel campo codice si attiva la ricerca sull'anagrafico clienti/fornitori.

N.B.

Il programma controlla:

- 1) che i codici immessi esistano sui relativi archivi anagrafici;
- 2) che esistano dei listini validi (cioè non cancellati) per i codici indicati.

Tasti funzionali

F03 - Uscita.

Gui da

SPOSTAMENTO LISTINI CON DATA - Formato 2

Operazione molto delicata ée. Sposta automaticamente verso il basso tutti i listini prescelti. L'ultimo listino immesso viene spostato al posto del precedente, il penultimo al posto del terzultimo, il terzultimo va perso.

Nuova data limite

Campo obbligatorio in formato gg/mm/aa. Rappresenta la nuova data limite di validita' per l'ultimo listino immesso - che dopo lo spostamento diverra' il PENULTIMO.

Data x maggiore della quale ...

Campo non obbligatorio in formato gg/mm/aa. Se non digitato viene assunto uguale al precedente. Evita lo spostamento di quei listini che hanno gi{ una data limite maggiore .

Da articolo a articolo

Immettere il codice articolo articolo valido. Il programma controlla che sia presente sull'anagrafica articoli. Digitando un punto interrogativo vengono visualizzati tutti gli articoli presenti nel relativo archivio.

Tasti funzionali

F03 - Uscita.

F06 - Confermo i dati immessi.

F12 - Ritorno alla videata precedente.

***** Fine testo di help *****

PANNELLO \$Q0I 23V - F02

```

*****
*
*
* $Q0I 23-F02          Maggi orazioni listini          Global Business
*   SAM Rel. 5.00                GLOBAL BUSINESS SRL
*
*      Codice listino :   oo          000000000000000000000000000000000
*      Tipo listino   :   b 00000000000000000000000000000000000000000
*      Codice cli/for :   o 000000
*                        000000000000000000000000000000000000000000000
*
*
*                        -          (Inclusi i listini cli-for)
*
*      Maggi orazione :          Arrotondamento          Fino a
*      bbbbbb %
*
*      Magg. Costante :          Operaz.          nessuno          bbbbbbbbbbbb
*      bbbbbbbbbbbbbb          b          al | e uni ta' '          bbbbbbbbbbbb
*                        "          deci ne          bbbbbbbbbbbb
*                        "          centi nai a          bbbbbbbbbbbb
*                        "          mi gl i ai a          bbbbbbbbbbbb
*
*
*      F3 Usci ta          F12 Preced.
*
*
*****

```


PANNELLO \$Q0123V - F01B

```
*****  
*  
*  
* $Q0123-F01B          Maggi orazioni listini          Global Business  
*   SAM Rel. 5.00           GLOBAL BUSINESS SRL  
*  
*   Codice listino :    oo          0000000000000000000000000000  
*  
*   Tipo listino  :    b 0000000000000  
*  
*   Codice cli/for :    o 000000  
*                       00000000000000000000000000000000000000  
*  
*  
*           Maggi orazione anche dei listini speciali cli/for ? b  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
* F3 Uscita   F12 Preced.  
*  
*  
*****
```

Guida MAGGIORAZIONE LISTINI CONTO LAVORO - Formato 1

Codice listino

Immettere il codice del listino di cui si vuole la maggiorazione percentuale. Digittando un punto interrogativo vengono visualizzati tutti i listini presenti in archivio.

Questo campo non è obbligatorio: lasciandolo in bianco si otterrà la maggiorazione di TUTTI i listini speciali relativi al cliente o fornitore specificato nel campo successivo.

Tipo listino

Alternativo al precedente. Se non si è immesso alcun codice listino è possibile limitare le operazioni ai soli listini di tipo indicato.

Tipi validi sono 'N' per listini normali, 'D' per listini con data, 'Q' per listini a quantità.

Codice cli/for

Riempire questo campo se si vuole ottenere la duplicazione di uno o tutti i listini relativi al cliente/fornitore indicato.

Il campo è così composto:

tipo 1 = cliente 2 = fornitore

codice..... digitare un numero da 1 a 999999

Immettendo un punto interrogativo nel campo codice si attiva la ricerca sull'anagrafico clienti/fornitori.

Questo campo non è obbligatorio: lasciandolo in bianco si otterrà la maggiorazione di TUTTI i listini selezionati tramite i due campi precedenti.

Codice articolo

Digitare i limiti di codice articolo entro cui si vuole ottenere la maggiorazione del listino; lasciando i campi in bianco verrà maggiorato tutto il listino.

Digitando ? si ha la ricerca sull'anagrafico articoli x codice.

Se si vuole la ricerca alfabetica, digitare ? seguito dai primi caratteri della descrizione con cui vogliamo iniziare la scansione.

Se si vuole la ricerca per codice, digitare i primi caratteri del codice da cui vogliamo iniziare la scansione, seguiti da ?.

N. B.

Il programma controlla:

- 1) che i codici immessi esistano sui relativi archivi anagrafici;
- 2) che esistano dei listini validi (cioè non cancellati) per i codici indicati.

Tasti Funzionali

F03 - Uscita dal programma.

Guida

MAGGIORAZIONE LISTINI - Formato 1B

Maggiorazione anche di listini speciali ...

Questa domanda appare soltanto se non si e' riempito il codice cli/for.
Rispondere 'S' se si vuole che che , oltre al listino base, vengano
maggiorati anche TUTTI i listini speciali cli/for aventi lo stesso
codice di ognuno dei listini selezionati.
Se si risponde 'N' la maggiorazione verra' applicata solo ai listini
base che soddisfano alle condizioni di ricerca.

F02

MAGGIORAZIONE LISTINI - Formato 2

Maggiorazione percentuale

Valore percentuale di cui verrebbe aumentato il prezzo di listino di ciascuno degli articoli inclusi nei listini selezionati.

Il valore massimo che si può specificare è 999,99.

I due campi maggiorazione sono uno in alternativa dell'altro.

Maggiorazione costante

Valore di cui verrebbe aumentato il prezzo di listino di ciascuno degli articoli inclusi nei listini selezionati.

Il valore massimo che si può specificare è 9999999999.

I due campi maggiorazione sono uno in alternativa dell'altro.

Operazione

Nel caso in cui si voglia effettuare una maggiorazione costante immettere l'operando relativo all'operazione voluta sul campo prezzo.

Arrotondamento

Digitare i limiti di importo entro cui si desidera effettuare ciascun tipo di arrotondamento. È obbligatorio scegliere almeno un tipo di arrotondamento.

F6 per confermare

In assenza di messaggi di errore, il tasto F6 esegue la maggiorazione richiesta.

***** Fine testo di help *****

PANNELLO \$Q01 24V - F02

```
*****  
*  
*  
* $Q01 24-F02           Dupli cazi one l i sti ni *  
*  
*  
*  
*  
*  
*   Codi ce l i sti no : oo           00000000000000000000000000000000 *  
*  
*   Codi ce cli /for :  o 000000    000000000000000000000000000000000000 *  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*   Nuovo l i sti no :  bb           00000000000000000000000000000000 *  
*  
*   Nuovo cli /for :   b bbbbbb    000000000000000000000000000000000000 *  
*  
*  
*  
*  
*  
* F3 Usci ta      F12 Preced. *  
*  
*  
*****
```

Guida DUPLICAZIONE LISTINI CONTO LAVORO - Formato 1

Codice listino

Immettere il codice del listino che si vuole duplicare.

Digitando un punto interrogativo vengono visualizzati tutti i listini presenti in archivio.

Questo campo non è obbligatorio: lasciandolo in bianco si otterrà la duplicazione di TUTTI i listini speciali relativi al cliente o fornitore specificato nel campo successivo.

Codice cli/for

Riempire questo campo se si vuole ottenere la duplicazione di uno o tutti i listini relativi al cliente/fornitore indicato.

Il campo è così composto:

 tipo 1 = cliente 2 = fornitore
 codice..... digitare un numero da 1 a 999999

Immettendo un punto interrogativo nel campo codice si attiva la ricerca sull'anagrafico clienti/fornitori.

Questo campo non è obbligatorio: lasciandolo in bianco si otterrà la duplicazione di TUTTI i listini col codice listino specificato nel campo precedente.

N. B.

Il programma controlla:

- 1) che i codici immessi esistano sui relativi archivi anagrafici;
- 2) che esistano dei listini validi (cioè non cancellati) per i codici indicati.

Tasti Funzionali

F03 - Uscita dal programma.

Guida DUPLICAZIONE LISTINI CONTO LAVORO - Formato 2

Nuovo listino

Immettere il codice del listino che si vuole creare duplicando il precedente. Notare che :

- 1) il codice specificato deve esistere nella tabella descrizione listini (B05)
- 2) Non devono esistere in archivio listini validi col codice indicato.

Se si volesse ricoprire un listino già esistente, occorrerà prima cancellarlo dall'archivio (F16 , Manutenzione anagrafica listini)

Nuovo cli/for

Immettere il codice del cliente/fornitore per cui si vuole creare un listino. Valgono le considerazioni già espresse per il campo precedente.

F6 per confermare

In assenza di messaggi di errore, il tasto F6 esegue la duplicazione richiesta.

***** Fine testo di help *****

PANNELLO \$QOI 30V - F09

```
*****
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*   b   00000000000000000000   000000   000000
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*****
```

PANNELLO \$Q0130V - F08

```

*****
*
*
* $Q0130-Guida                      Gestione cicli                      Global Business
*   SAM Rel. 5.00                        GLOBAL BUSINESS SRL
*
*   000
*
*           Sc. Codice articolo   Val idità Variante
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*****

```


PANNELLO \$Q0150V - F02

```
*****  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
* Ordine di esecuzione bbb Condizione 000000  
* Codice fase 0000 Descr. fase 0000000000000000000000000000000000  
* Descrzione 0000000000000000000000000000000000000000  
* Codice sottofase 0000 Tipo operazione 00  
* Centro di lavoro 000000 000000000000000 Fornitore abituale 000000  
* % di scarto 000000 000000 Tempo/Formule (0/1) 0  
* Costo unitario 000000000000000 Lotto rifer. tempi. 000000000000  
* Tipo tempo di produzione 0 Un. misura tempi 00  
* Lavorazione Tempo cicl 0000000000000000 Attrezzaggio Tempo un. 0000000000  
* Addetti: 0000000000000000 000000 Addetti: 0000000000000000 000000  
* 0000000000000000 000000 0000000000000000 000000  
* 0000000000000000 000000 0000000000000000 000000  
* 0000000000000000 000000 0000000000000000 000000  
* 0000000000000000 000000 0000000000000000 000000  
* Tipo di gestione materiali 0 Tempo retribuito 0000000000  
* Gestione consumi lavoro 0 Tempo macchina 0000000000  
* F12 Preced.  
*  
*  
*****
```

PANNELLO \$Q01 50V - F03

```
*****
*
*
*
*
*
*
*
* Codice utensile 0000000000000000
* Operazione Sovrapposta 0 Quant. sovrapposizione 0000000000
* Flag emiss. docum. 00. Numero macchine 00000
* Numero figure 00000 Numero pezzi per figura 00000
* F. oper. interna/esterna 0 F. oper. di abbinamento 0
* F. oper. collaudo attrezzaggio 0 F. oper. legata modello preced. 0
* Operaz. abbinata cod. padre 0000000000000000
* Operaz. abbinata ord. esecuzione 000
* Operaz. abbinata cod. fase 0000
* Operaz. abbinata cod. sottofase 0000
* Tempo medio complessivo operaz. 000000000
* Tempo medio attrezzaggio operaz. 000000000
* Tempo medio ciclo operazione 000000000
* Tempo medio retribuito operaz. 000000000
* Tempo medio macchina operaz. 000000000
* Data aggiorn. tempo medio operaz. 000000
*
* F12 Preced.
*
*
*
*****
```

PANNELLO \$Q01 50V - F04

\$Q01 50F04		Gestione cicli	
Articolo	oooooooooooooooo	oooooooooooooooooooooooooooooooooooo	
Validità	oooooo	Variante	oooooo
		-	-

F01

INQUIRY CICLI

Operazione

Digitare X per interrogare la fase.

Tasti funzionali

PF12 - Schermo precedente

PANNELLO \$Q0151V - F01

```
*****  
*  
*  
* $Q0151-F01          Analisi di Disponibilit           Global Business  
*   SAM Rel. 5.00                                GLOBAL BUSINESS SRL  
*  
*  
*   Data inizio : bbbbbb  
*  
*   Tipo analisi : b      ooooooooooooo      A-giornaliera  
*                                           B-settimanale  
*                                           C-per decade  
*                                           D-quindecimale  
*                                           E-mensile  
*  
*   Codice parte : bbbbbbbbbbbbbbbb ooooooooooooooooooooooooooooo  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
* F3 Uscita      F9 Decodif.  
*  
*  
*****
```


Guida ANALISI DISPONIBILITA' - Formato 1

Data inizio

Immettere una data valida da cui si vuol far partire l'analisi della disponibilità.

Tipo analisi

Immettere :

- A - se si vuole un'analisi giornaliera.
- B - se si vuole un'analisi settimanale.
- C - se si vuole un'analisi per decade.
- D - se si vuole un'analisi quindicinale.
- E - se si vuole un'analisi mensile.

Codice Parte

Immettere un codice articolo valido. Digittando un ? in questo campo si visualizzerà l'anagrafica articoli e si potrà così effettuare la scelta desiderata.

Tasti funzionali

F03 - Uscita.

F09 - Decodifica o dato immessi.

Guida ANALISI DISPONIBILITA' - Formato 2

In questa videata sono visualizzate le disponibilità per il periodo richiesto.

Tasti funzionali

F03 - Uscita.

F06 - Stampa .

F12 - Ritorno alla videata precedente.

***** Fine testo di help *****

PANNELLO \$Q0152V - F01

```
*****
*
*
* $Q0152-Guida INTERROGAZIONE ORDINI DI LAVORO IN-ERNI Global Business
* SAM Rel. 5.00 GLOBAL BUSINESS SRL
*
*
*
*
*
*
*
*
* Scelta : X - -
*
*
* Nr. commessa b bbbbbbbb
* Cod. articolo b bbbbbbbbbbbbbbbb
* Nr. lancio b bbbbb
* Data consegna b bbbbb
*
*
*
*
*
* F3 Uscita
*
*
*****
```


PANNELLO \$Q0152V - FPI ED1

''X'' Int. Di sp	''V'' Vari ab.	F13 Descr i z.
------------------	----------------	----------------

PANNELLO \$Q0152V - FSFL1

```

*****
*
*
*
*
*
*
*
*
* b 000000 000000000000000000 00 0000000000 0000000000 000000 0 *
*          0000000000000000000000000000000000000000000000000000 *
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*****

```


F01 _____ INTERROGAZIONE ORDINI DI LAVORO INTERNI

Tramite questo programma gli ordini di lavoro interni vengono visualizzati secondo le richieste.

Scelta

Inserire le parzialiizzazioni che si vogliono effettuare sui lanci durante l'interrogazione.
E' possibile scegliere UNA SOLA OPZIONE.

Nr. Commessa

Digitare il numero di commessa che si vuole considerare.

Codice articolo

Inserire le parzialiizzazioni relative al codice articolo.
Digitando ? si ha la ricerca sull'anagrafico articoli x codice.
Se si vuole la ricerca alfabetica, digitare ? seguito dai primi caratteri della descrizione con cui vogliamo iniziare la scansione.
Se si vuole la ricerca per codice, digitare i primi caratteri del codice da cui vogliamo iniziare la scansione, seguiti da ?.
Il codice digitato deve essere presente su anagrafico articoli.

Numero lanci

Digitare il numero del lancio che si vuol prendere in considerazione.

Data consegna

Digitare la data consegna.

Tasti funzionali

F03 - Uscita.

F05 _____ INTERROGAZIONE ORDINI DI LAVORO INTERNI

In questa pagina compaiono le righe dell'ordine richiesto.
E' possibile immettendo una X nel campo opzione visualizzare le disponibilita' degli articoli delle righe dell'ordine.

Tasti funzionali

F12 - Ritorno alla videata precedente.
F13 - Decodifica gli articoli visualizzati.

F02 INTERROGAZIONE ORDINI DI LAVORO INTERNI

In questa videata sono visualizzati gli estremi dell'ordine.

Opzione

Immettendo X nel campo opzione saranno visualizzati i componenti dell'articolo padre.

Immettendo D nel campo opzione sarà visualizzata la disponibilità dell'articolo.

Tasti funzionali

F12 - Ritorno alla videata precedente.

\$Q0160 GESTIONE CENTRI DI LAVORO

Attraverso questo programma è possibile scegliere il Centro di Lavoro che si desidera gestire.

E' possibile effettuare una scelta mediante il codice oppure attraverso la descrizione del Centro di Lavoro.

In questo modo verranno visualizzati tutti i Centri di Lavoro ordinati a seconda del tipo di ricerca impostato.

A questo punto, per selezionare il codice desiderato, è sufficiente immettere il valore "1" nel campo scelta .

Tipo ricerca

Digitare 1 se la ricerca è per codice centro di lavoro.
2 per descrizione centro di lavoro.

Iniziando da

Per effettuare una ricerca da un codice o da una descrizione, selezionare il tipo ricerca e il campo di ricerca iniziando da, poi digitare F5 per visualizzare l'archivio.
Se manca quest'ultimo dato, la visualizzazione comincerà da inizio archivio, in base al tipo di ricerca selezionato.

I tasti di Roll up-down permettono di andare avanti o indietro nella visualizzazione dei centri di lavoro, sempre ordinati in base al tipo di ricerca impostato.

Scelta

Immettendo "1" in corrispondenza del centro di lavoro desiderato (colonna scelta), e premendo il tasto Enter, il codice scelto tornerà al programma chiamante di manutenzione.

Tasti di funzione

- F3 - Chiusura del lavoro e ritorno al menù principale.
- F5 - Visualizzazione dell'archivio.

PANNELLO \$Q0I61V - F01

```
*****
*
*
* $Q0I61-Guida          Maggi orazi one costo fasi esterne      Global Business
*   SAM Rel . 5.00      per forniture                       GLOBAL BUSINESS SRL
*
*
* Codice Fornitore     bbbbbb  oooooooooooooooooooooooooooooooooooooo
*
* Cod. Fase           da     bbbb  oooooooooooooooooooooooooooooooooooooo
*                       a     bbbb  oooooooooooooooooooooooooooooooooooooo
*
* Cod. Articolo da    bbbbbbbbbbbbbbbbbb  oooooooooooooooooooooooooooooooooooooo
*                       a     bbbbbbbbbbbbbbbbbb  oooooooooooooooooooooooooooooooooooooo
*
*
*   Maggi orazi one      Arrotondamento          -          Fi no a
*   bbbbbb %
*
*   Magg. Costante      Operaz.          nessuno          bbbbbbbbbbbbbb
*   bbbbbbbbbbbbbb     b          al | e uni ta' '  bbbbbbbbbbbbbb
*                       "          deci ne          bbbbbbbbbbbbbb
*                       "          centi nai a       bbbbbbbbbbbbbb
*                       "          mi gl i ai a       bbbbbbbbbbbbbb
*
*
* F3 Usci ta
*
*****
```

\$QOR02 Stampa distinte basi

Questo programma permette la stampa delle distinte basi con l'indicazione solo dei componenti e delle relative quantità.

La stampa può essere parzializzata per:

- limiti di codice articolo
- date di validità
- stampa dell'ultima valida
- stampa di varianti
- stampa del solo primo livello o della esplosione completa della distinta base.

PANNELLO \$Q0R02V - F01

```
*****
*
*
* $Q0R02-F01          Stampa di stinta base          Global Business
*   SAM Rel. 5.00                                GLOBAL BUSINESS SRL
*
*
* Codice da..... bbbbbbbbbbbbbbbb
* Codice a..... bbbbbbbbbbbbbbbb
*
* Stampa varianti da..... bbbbbbbbbbbbbbbb
* Stampa varianti da..... bbbbbbbbbbbbbbbb
*
*
* Data validità ..... bbbbb
*
* Data modello..... bbbbb
*
*
* Stampa fino a ultimo livello. b      N=No tipo parte b
* Stampa dettaglio formule .... b
*
*
* Note : bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb
*
* F3 Uscita      F21 Imp.batc F6 Conferma
*
*
*****
```

Guida

STAMPA DI STINTA BASE

Codice parte

Digitare un codice articolo valido. L'articolo digitato deve esistere nell'anagrafico articoli.

Digitando ? si ha la ricerca sull'anagrafico articoli x codice.
Se si vuole la ricerca alfabetica, digitare ? seguito dai primi caratteri della descrizione con cui vogliamo iniziare la scansione.
Se si vuole la ricerca per codice, digitare i primi caratteri del codice da cui vogliamo iniziare la scansione, seguiti da ?.

- Se il codice di inizio è in bianco, il programma provvede automaticamente a muovere in tale campo il minimo valore.
- Se il codice di fine è in bianco, il programma provvede automaticamente a muovere in tale campo il massimo valore.

Varianti (se gestite)

Digitare i limiti di variante che si intendono stampare.

Data di validità (se gestita)

Digitare la data di validità voluta, viene proposta la data del giorno.

Data modello

Digitare la data a cui riferire l'esplosione del modello nelle distinte basi interessate.

Stampa fino a ultimo livello

Immettere -N- per la stampa delle distinte limitatamente al primo livello, senza considerare le componenti di componenti.
-S- per la stampa delle distinte con le componenti di tutti i livelli fino ad arrivare alle componenti semplici.

N=No tipo parte

Lasciare blank se si vogliono impostare i flag di esplosione DB con i dati della tabella MOT, digitare -N- se si vogliono ignorare i dati di MOT.

Tasti funzionali

PF3 - Uscita dal programma.

PF6 - Lancio della stampa

PF21 - Impostazione dei parametri batch.

\$QOR03 Stampa elenco distinte basi

Il programma stampa un elenco di tutte le distinte basi inserite in archivio.

E' possibile parametrizzare la stampa fra limiti di codice articolo e per limiti di date di validità.

E' facoltativo la stampa delle varianti oppure della distinta base principale.

PANNELLO \$QOR03V - F01

```
*****  
*  
*  
* $QOR03-F01          Stampa elenco distinta base          Global Business  
*   SAM Rel. 5.00                                     GLOBAL BUSINESS SRL  
*  
*  
* Codice da..... bbbbbbbbbbbbbbbb  
* Codice a..... bbbbbbbbbbbbbbbb  
*  
* Stampa varianti da..... bbbbbbbbbbbbbbbb  
* Stampa varianti da..... bbbbbbbbbbbbbbbb  
*  
* Data di ultima valida da..... bbbbb  
* Data di ultima valida a..... bbbbb  
*  
* Data modello..... bbbbb  
*  
* Stampa solo ultima valida . b  
*  
*  
*  
* Note : bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb  
*  
* F3 Uscita      F21 Imp.batc F6 Conferma  
*  
*  
*****
```

Gui da

STAMPA ELENCO DISTINTE BASI

Codice parte

Digitare un codice articolo valido. L'articolo digitato deve esistere nell'anagrafico articoli.

Digitando ? si ha la ricerca sull'anagrafico articoli x codice.

Se si vuole la ricerca alfabetica, digitare ? seguito dai primi caratteri della descrizione con cui vogliamo iniziare la scansione.

Se si vuole la ricerca per codice, digitare i primi caratteri del codice da cui vogliamo iniziare la scansione, seguiti da ?.

- Se il codice di inizio è in bianco, il programma provvede automaticamente a muovere in tale campo il minimo valore.
- Se il codice di fine è in bianco, il programma provvede automaticamente a muovere in tale campo il massimo valore.

Varianti (se gestite)

Digitare i limiti di variante da considerare; se sono in bianco verranno stampate tutte.

Data validità

Digitare la data di validità, viene proposta la data del giorno.

Data modello

Digitare la data a cui fare riferimento per i modelli durante l'esplosione.

Tasti funzionali

PF3 - Uscita dal programma

PF21 - Impostazione parametri batch

PF6 - Conferma lancio stampa

\$QOR04 Stampa implosione distinta base

Con questo programma è possibile stampare sui prodotti in cui va un singolo componente.

La stampa può essere fatta al primo livello ed in tal caso viene stampato il livello immediatamente precedente in cui è inserito un componente, oppure a tutti i livelli e quindi vengono stampati tutti i prodotti finiti in cui è inserito un componente.

La stampa può essere parzializzata fra limiti di codice articolo e fra limiti di date di validità con la scelta se considerare solo le distinte principali oppure anche le eventuali varianti.

PANNELLO \$QOR04V - F01

```
*****
*
*
* $QOR04-F01          Stampa i mpl osi one di sti nta base          Global Busi ness
*   SAM Rel . 5.00                                     GLOBAL BUSINESS SRL
*
*   Da codi ce          bbbbbbbbbbbbbbb
*   A codi ce          bbbbbbbbbbbbbbb
*
*   Data val i di tà    bbbbbb
*
*   Stampa vari anti ?  b (S/N)
*   Solo primo li vello ? b (S/N)
*
*   Note :  bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb
*           bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb
*
*
*   F3 Usci ta      F21 P. Batch
*
*****
```

Guida

STAMPA IMPLOSIONE DI STINTA BASE

Codice componente

Digitare un codice articolo valido. L'articolo digitato deve esistere nell'anagrafico articoli.

Digitando ? si ha la ricerca sull'anagrafico articoli x codice.
Se si vuole la ricerca alfabetica, digitare ? seguito dai primi caratteri della descrizione con cui vogliamo iniziare la scansione.
Se si vuole la ricerca per codice, digitare i primi caratteri del codice da cui vogliamo iniziare la scansione, seguiti da ?.

- Se il codice di inizio è in bianco, il programma provvede automaticamente a muovere in tale campo il minimo valore.
- Se il codice di fine è in bianco, il programma provvede automaticamente a muovere in tale campo il massimo valore.

Data Validità (se gestita)

Digitare la data di validità, viene proposta la data del giorno.

Varianti (se gestite)

Specificare -S- se si vuole includere nella stampa anche le distinte con variante.

Primo livello

Immettere -S- per la stampa delle distinte che contengono gli articoli specificati

-N- per la stampa implosione al livello del prodotto finito

COME LEGGERE LA STAMPA:

La quantità mostrata corrisponde alla quantità espressa in U.M. della Distinta Base necessaria ad ottenere una quantità pari a 1 dell'U.M. principale del codice parte.

N.B. I dati OGNI, SFRIDO, etc. sono relativi al primo livello di D.B. (cioè quello in cui effettivamente appare il componente impleso) e sono comunque già compresi nel calcolo della quantità mostrata.

Se nella D.B. sono presenti formule, poiché non è possibile effettuare il calcolo corretto in questa visualizzazione, viene mostrata una quantità in grassetto che corrisponde:

- 1) ad una formula di distinta base, se presente nel livello mostrato in stampa;
- 2) a 99.999.999,999 se presenti formule nei livelli intermedi relativi a quello mostrato in stampa.

Tasti funzionali

PF3 - Uscita dal programma.

PF21 - Impostazione parametri batch.

\$QOR05 Stampa distinta di costo

Con questo programma si stampa la distinta di costo di un articolo.

La distinta di costo tiene conto sia del costo dei materiali che del costo dei cicli.

La distinta base può essere richiesta non valorizzata (serve a vedere sia i materiali che i cicli), oppure valorizzata a costo standard, costo medio oppure costo ultimo.

Durante la fase di calcolo dei costi viene gestito il campo "Tipo parte per distinta costi" della anagrafica articoli con il seguente significato:

- se il tipo parte è " ", nel caso dei semilavorati (cioè livelli intermedi della distinta base) non viene considerato l'eventuale costo del semilavorato ma vengono sommati i costi dei singoli componenti.
- se il tipo parte è "4", nel caso dei semilavorati viene invece considerato l'eventuale costo del semilavorato e vengono ignorati i componenti dello stesso (come se fosse un materiale di acquisto).

Il costo medio viene calcolato dall'archivio dei saldi prendendo il costo medio di tutti i magazzini, ugualmente il costo ultimo viene ricercato su tutti i magazzini prendendo l'ultimo costo in base alla data dell'ultimo costo. Per il costo standard invece viene considerato il costo materiali inserito sulla anagrafica articoli di ogni componente.

PANNELLO \$Q0R05V - F01

```
*****
*
*
* $Q0R05-F01          Stampa distinta di costo          Global Business
*   SAM Rel. 5.00                                GLOBAL BUSINESS SRL
*
* Codice da..... bbbbbbbbbbbbbbbb
* Codice a..... bbbbbbbbbbbbbbbb
*
* Stampa varianti da..... bbbbbbbbbbbbbbbb
* Stampa varianti da..... bbbbbbbbbbbbbbbb
*
* Data limite validità ..... bbbbb
*
* Data modello..... bbbbb
*
* Tipo costo:
* Attuale : (S=standard M=medio U=ultimo N=non-valori zz)
* Storico  : (1=standard 2=medio 3=ultimo 4=sim-lato 5=LIFO) b
*           Alla data .....-..... bbbbb
*
* Note : bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb
*
* F3 Uscita   F21 Imp.batc F6 Conferma
*
*
*****
```


Guida

STAMPA DISTINTA DI COSTO

Codice parte

Digitare un codice articolo valido. L'articolo digitato deve esistere nell'anagrafico articoli.

Digitando ? si ha la ricerca sull'anagrafico articoli x codice.

Se si vuole la ricerca alfabetica, digitare ? seguito dai primi caratteri della descrizione con cui vogliamo iniziare la scansione.

Se si vuole la ricerca per codice, digitare i primi caratteri del codice da cui vogliamo iniziare la scansione, seguiti da ?.

- Se il codice di inizio è in bianco, il programma provvede automaticamente a muovere in tale campo il minimo valore.
- Se il codice di fine è in bianco, il programma provvede automaticamente a muovere in tale campo il massimo valore.

Varianti (se gestite)

Digitare i limiti di variante che si vogliono considerare durante la stampa.

Data Validità (se gestita)

Digitare la data di validità, viene proposta la data del giorno.

Data modello

Digitare la data a cui fare riferimento per i modelli durante l'esplosione.

Tipo costo

Digitare uno dei seguenti valori :

S - Standard

M - Medio

U - Ultimo

N - Non valorizzato

1 - Costo storico standard

2 - Costo storico medio

3 - Costo storico ultimo

4 - Costo storico simulato

Alla data

Digitare il limite di data per il costo storico

ATTENZIONE: I valori vengono visualizzati nella valuta di conto in vigore alla data richiesta, cioè in EURO se la data limite costo richiesta è oltre la data inizio gestione euro, in LIRE altrimenti.

Tasti funzionali

PF3 - Uscita dal programma

PF6 - Lancio stampa

PF21 - Personalizzazione parametri batch

\$QOR07 Variazione componenti su distinta base

Il programma consente di variare in modo batch i componenti su tutte le distinte basi sostituendo un codice ad un altro.

Vengono richiesti i codici componente attualmente esistenti sulla distinta base ed i codici componenti che dovranno sostituirli.

Il programma può anche essere richiesto più di una volta per codici diversi.

PANNELLO \$QOR07V - F01

```
*****
*
*
* $QOR07-F01          Vari azione codici componenti          Global Business
*   SAM Rel. 5.00                                     GLOBAL BUSINESS SRL
*
*
*          Codici vecchi          Codici nuovi
*
*          bbbbbbbbbbbbbbbbbb    bbbbbbbbbbbbbbbbbb
*          bbbbbbbbbbbbbbbbbb    bbbbbbbbbbbbbbbbbb
*          bbbbbbbbbbbbbbbbbb    bbbbbbbbbbbbbbbbbb
*          bbbbbbbbbbbbbbbbbb    bbbbbbbbbbbbbbbbbb
*          bbbbbbbbbbbbbbbbbb    bbbbbbbbbbbbbbbbbb
*          bbbbbbbbbbbbbbbbbb    bbbbbbbbbbbbbbbbbb
*
*
*          Codice parte : da ----> bbbbbbbbbbbbbbbbbb a ----> bbbbbbbbbbbbbbbbbb
*
*          Data validità : da ---->   bbbbbb          a ---->   bbbbbb
*
*
* F3 Uscita      F21 P. Batch
*
*****
```

Gui da

VARI AZIONE CODICI COMPONENTI

Codici componenti

Digitare nella colonna di sinistra i codici che devono essere modificati, e nella colonna di destra i corrispondenti codici nuovi. Tutti i codici digitati devono essere presenti nell'anagrafico articoli.

Digitando ? si ha la ricerca sull'anagrafico articoli x codice. Se si vuole la ricerca alfabetica, digitare ? seguito dai primi caratteri della descrizione con cui vogliamo iniziare la scansione. Se si vuole la ricerca per codice, digitare i primi caratteri del codice da cui vogliamo iniziare la scansione, seguiti da ?.

Codice parte

Digitare i limiti di distinta base entro cui si vuole effettuare la variazione dei componenti

Digitando ? si ha la ricerca sull'anagrafico articoli x codice. Se si vuole la ricerca alfabetica, digitare ? seguito dai primi caratteri della descrizione con cui vogliamo iniziare la scansione. Se si vuole la ricerca per codice, digitare i primi caratteri del codice da cui vogliamo iniziare la scansione, seguiti da ?.

Data di validità

Digitare la data di validità, viene proposta la data del giorno.

PANNELLO \$QOR08V - F01

```
*****
*
*
* $QOR08-F01      Aggiornamento costi da d.b.      Global Business
*   SAM Rel. 5.00                                GLOBAL BUSINESS SRL
*
* Codice da..... bbbbbbbbbbbbbbbb
* Codice a..... bbbbbbbbbbbbbbbb
* Varianti da..... bbbbbbbbbbbbbbbb
* Varianti a..... bbbbbbbbbbbbbbbb
*
* Data validità ..... bbbbb
* Data modello..... bbbbb
*
*
* Tipo costo - Attuale : (S=standard M=medio U=ultimo)
*                  - Storico : (1=standard 2=medio 3=ultimo 4=sim-lato 5=LIFO) b
* Alla data ..... bbbbb
*
*      Aggiornare tutti i livelli interme-i..... b
*      Costo da aggiornare..... b
*      Sul magazzino..... bb
*      Segnalare i componenti con costo u-uale a zero ..... b
* Note : bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb
*
* F3 Uscita      F21 Imp.batc F6 Conferma
*
*
*
*****
```

Con questo programma si ottiene la stampa dei costi aggiornati e si aggiorna il costo standard da anagr. articoli, oppure costo medio / ultimo dai saldi.

Da codice a codice

Intervallo di prodotti finiti/semilavorati x cui si vuole l'aggiornamento dei costi. L'aggiornamento dei costi x i componenti non al primo livello viene comunque fatto anche se il semilavorato non rientra in questo intervallo. (avendo specificato si ad aggiornamento x tutti i livelli).
Digitando ? si ha la ricerca sull'anagrafico articoli x codice.
Se si vuole la ricerca alfabetica, digitare ? seguito dai primi caratteri della descrizione con cui vogliamo iniziare la scansione.
Se si vuole la ricerca per codice, digitare i primi caratteri del codice da cui vogliamo iniziare la scansione, seguiti da ?.

Varianti da .. a ..

Digitare i limiti di variante da prendere in considerazione per la stampa

Data validità

Digitare la data di validità voluta, viene proposta la data del giorno.

Data modello

Digitare la data a cui fare riferimento per esplodere le distinte basi con modello.

Tipo costo

Identifica con quale costo delle materie prime si intendono valorizzare i semilavorati o i prodotti finiti.

Digitare uno dei seguenti valori :

S - Standard

M - Medio

U - Ultimo

1 - Costo storico standard

2 - Costo storico medio

3 - Costo storico ultimo

4 - Costo storico simulato

Ricordiamo che i tipi di costo -M- e -U- gestiranno i costi dall'archivio dei saldi \$MCSALFO mentre il costo -S- gestirà i costi dell'anagrafico articoli.
Invece, i tipi costi da 1 a 4 sono gestiti dall'anagrafico dello storico dei costi di acquisto del materiale, se installato il modulo della Gestione dei Costi.

Alla data

Digitare il limite di data per il costo storico

ATTENZIONE: I valori vengono aggiornati nella valuta di conto in vigore alla data richiesta, cioè in EURO se la data limite costo richiesta è oltre la data inizio gestione euro, in LIRE altrimenti.

Aggiornare i livelli intermedi

Immettere S per aggiornare il costo di tutti i livelli intermedi della distinta base.

Costo da aggiornare

Indicare il costo che si intende aggiornare :

S - Costo standard

M - Costo medio

U - Costo ultimo.

Sul magazzino

Nel caso si scelga costo medio o costo ultimo digitare il codice magazzino sul quale si desidera aggiornare il costo.

Segnalare i componenti con costo uguale a zero

Inserendo "S" la stampa segnala i componenti per i quali il costo trovato è uguale a zero.

Tasti funzionali

F3 - Uscita dal programma

F6 - Conferma lancio stampa

F21 - Impostazione parametri batch

\$QOR09 Stampa elenco fasi

Il programma stampa l'archivio anagrafico delle fasi.

E' possibile parzializzare la stampa fra limiti di codice

PANNELLO \$QOR09V - F01

```
*****  
*  
*  
* $QOR09-F01          Stampa elenco fasi          Global Business *  
*   SAM Rel. 5.00                                GLOBAL BUSINESS SRL *  
*  
*  
*  
*  
*  
*   Da codice      bbbb                            *  
*   A codice      bbbb                            *  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*   Note :      bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb *  
*               bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb *  
*  
*  
*  
*   F3 Uscita     F21 P. Batch                    *  
*  
*  
*****
```

Guida

STAMPA ELENCO FASI

Codice fase

Digitare un codice fase valido. La fase digitata deve esistere nell'anagrafico fasi.

Digitando ? si ha la ricerca sull'anagrafico fasi x codice.

Se si vuole la ricerca a partire da un certo codice digitare i primi caratteri del codice da cui vogliamo iniziare la scansione, seguiti da ?.

- Se il codice di inizio è in bianco, il programma provvede automaticamente a muovere in tale campo il minimo valore.
- Se il codice di fine è in bianco, il programma provvede automaticamente a muovere in tale campo il massimo valore.

Tasti funzionali

PF3 - Uscita

PF21 - Impostazione parametri batch.

\$QOR11 Stampa elenco cicli

Il programma effettua la stampa dei cicli di lavorazione per ogni prodotto.

E' possibile parametrizzare la stampa fra limiti di codice e per date di validità.

PANNELLO \$QOR11V - F01

```
*****
*
*
* $QOR11-F01          Stampa elenco cicli          Global Business
*   SAM Rel. 5.00          GLOBAL BUSINESS SRL
*
*   Da codice          bbbbbbbbbbbbbbbb
*   A codice          bbbbbbbbbbbbbbbb
*
*   Data validità      bbbbbb
*
*   Stampa varianti    b (S/N)
*
*   Tipo stampa        b (R=Ri dotta; C=Completa)
*
*   Note :             bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb
*
*   F3 Uscita          F21 P. Batch
*
*****
```

Gui da

STAMPA ELENCO CICLI

Codice

Digitare un codice articolo valido. L'articolo digitato deve esistere nell'anagrafico articoli.

Digitando ? si ha la ricerca sull'anagrafico articoli x codice.

Se si vuole la ricerca alfabetica, digitare ? seguito dai primi caratteri della descrizione con cui vogliamo iniziare la scansione.

Se si vuole la ricerca per codice, digitare i primi caratteri del codice da cui vogliamo iniziare la scansione, seguiti da ?.

- Se il codice di inizio è in bianco, il programma provvede automaticamente a muovere in tale campo il minimo valore.
- Se il codice di fine è in bianco, il programma provvede automaticamente a muovere in tale campo il massimo valore.

Data Validità

Digitare la data di validità, viene proposta la data del giorno.

Stampa varianti

Digitare S se si desidera ottenere la stampa delle varianti

Tipo operazione

Digitare uno dei seguenti valori :

00 = Attiva

10 = Descrittiva

50 = Alternativa

51 = Descrizione alternativa

Tipo stampa

Digitare R se si desiderano ottenere soltanto le informazioni essenziali per ogni fase immessa; digitare invece C se si vuole ottenere la stampa completa di tutti i dati immessi.

Tasti funzionali

PF3 - Uscita dal programma

PF21 - Impostazione parametri batch

PANNELLO \$QOR14V - F01

```
*****
*
*
* $QOR14-Guida      * Calcolo del Lead Time *      Global Business
*   SAM Rel. 5.00                                   GLOBAL BUSINESS SRL
*
*
*
*
*   Codice articolo da bbbbbbbbbbbbbbbbbb a bbbbbbbbbbbbbbbbbbb
*
*   Data variaz. cicli dopo il bbbbbb
*
*   Tipo elaborazione b      1: solo stampa
*                             2: elaborazione e stampa
*                             3: solo elaborazione
*
*
*
*
* F3 Uscita      F21 P. Batch
*
*
*****
```

\$QOR14 Calcolo del Lead Time

Da codice a codice

Intervallo di prodotti finiti/semilavorati x cui si vuole il calcolo del Lead Time ;

Digitando ? si ha la ricerca sull'anagrafico articoli x codice.

Se si vuole la ricerca alfabetica , digitare ? seguito dai primi caratteri della descrizione con cui vogliamo iniziare la scansione.

Se si vuole la ricerca per codice, digitare i primi caratteri del codice da cui vogliamo iniziare la scansione, seguito da ?.

Data variazione cicli dopo il

Digitare una data valida. Il lead time verrà calcolato solo per gli articoli i cui cicli di produzione sono stati variati dopo questa data.

Tipologia elaborazione

Digitare : 1) Se si desidera solo la stampa.
2) Se si desidera sia la stampa che l'elaborazione.
3) Se si desidera la sola elaborazione.

Tasti funzionali

PF3 - Uscita dal programma

PF21- Impostazione parametri batch

PANNELLO \$QOR15V - F01

```
*****
*
*
* $QOR15-Gui da          Stampa anagrafi co listini          Global Business
*   SAM Rel. 5.00                                     GLOBAL BUSINESS SRL
*
*
*
*          Stampa listini      :   b   Normali
*                                b   Per data
*                                b   Per quanti ta
*
*
*
*
*
*
*          --   Di gi ta una      X      sul ti po di stampa desi derato   --
*
* Note : bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb          bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb
*
* F3 Usci ta
*
*****
```

PANNELLO \$QOR15V - F02

```
*****
*
*
* $QOR15-F02          Stampa anagrafico listini          Global Business
*   SAM Rel. 5.00                                     GLOBAL BUSINESS SRL
*
*
*
*
*
*      Da codice listino      : bb 00000000000000000000000000000000
*      a codice listino      : bb 00000000000000000000000000000000
*
*      Codice cliente         : b bbbbbb
*                               0000000000000000000000000000000000000000
*
*      Da codice stampa listino : bb
*      a codice stampa listino : bb
*
*
*
*
*
*      F3 Uscita   F12 Preced.
*
*
*
*****
```

Guida

STAMPA ANAGRAFICA LISTINI - Formato 1

Stampa listini

Digitare una 'X' accanto al tipo di listini di cui si desidera la stampa.

E' possibile scegliere SOLO conformemente a quanto specificato alla voce 'Listini' nella TABELLA PERSONALIZZAZIONE GENERALE di magazzino: se ivi si e' detto, per es., che si useranno solo listini normali, quella sara' l'unica scelta possibile anche in stampa.

Note

Descrizione libera che comparira' in fondo alla prima pagina di stampa.

F02

STAMPA ANAGRAFICA LISTINI - Formato 2

Da codice listino

Immettere il codice del listino da cui si vuole che inizi la stampa. Lasciando in bianco questo campo viene visualizzato il primo codice listino presente in archivio. Digittando un punto interrogativo vengono visualizzati tutti i listini presenti in archivio.

A codice listino

Immettere il codice dell'ultimo listino che si vuole stampare. Il codice non può essere inferiore al precedente. Lasciando in bianco questo campo viene visualizzato l'ultimo codice listino presente in archivio. Digittando un punto interrogativo vengono visualizzati tutti i listini presenti in archivio.

Codice cli/for

Campo facoltativo: immettere il codice del cliente o fornitore per cui si vuole la stampa dei listini entro i limiti dei codici sopra indicati. Il campo è così composto:

tipo 1 = cliente 2 = fornitore
 codice..... digitare un numero da 1 a 999999

Immettendo un punto interrogativo nel campo codice si attiva la ricerca sull'anagrafico clienti/fornitori.

Da codice stampa listino

Immettere il codice stampa listino da cui si vuole che inizi la stampa. Lasciando in bianco questo campo viene visualizzato il primo codice listino presente in archivio. Digittando un punto interrogativo vengono visualizzati tutti i listini presenti in archivio. Il codice deve essere presente in tabella MOE.

A codice stampa listino

Immettere il codice dell'ultimo listino che si vuole stampare. Il codice non può essere inferiore al precedente. Lasciando in bianco questo campo viene visualizzato l'ultimo codice listino presente in archivio. Digittando un punto interrogativo vengono visualizzati tutti i listini presenti in archivio. Il codice deve essere presente in tabella MOE.

Tasti Funzionali

F03 - Uscita dal programma.
 F06 - Confermo i dati immessi ed eseguo la stampa.
 F12 - Ritorno alla videata precedente.
 F21 - Personalizzazione parametri Batch.

***** Fine testo di help *****

Guida

Inquiry cicli

Codice

Digitare un codice articolo valido. L'articolo digitato deve esistere nell'anagrafico articoli.

Digitando ? si ha la ricerca sull'anagrafico articoli x codice.

Se si vuole la ricerca alfabetica, digitare ? seguito dai primi caratteri della descrizione con cui vogliamo iniziare la scansione.

Se si vuole la ricerca per codice, digitare i primi caratteri del codice da cui vogliamo iniziare la scansione, seguiti da ?.

Validità (se gestita)

Digitare una data valida.

Lasciare tali campi in bianco se si vuole interrogare l'ultima data valida.

Variante (se gestita)

Digitare la variante che si desidera interrogare; lasciare il campo in bianco se non si desidera interrogare nessuna variante

Tasti funzionali

PF3 - Uscita dal programma

\$QOR60 LANCIO STAMPA CENTRI DI LAVORO

Questo programma possiede una gamma di parametri per parzializzare la stampa; infatti è possibile scegliere il Centro di Lavoro immettendo o il codice centro di lavoro o l'ubicazione o il centro di costo.
Se non viene fatta nessuna scelta verranno stampati TUTTI i centri di lavoro (non annullati).

PANNELLO \$QOR60V - F01

```
*****
*
*
* $QOR60-F01      * LANCIO LISTA CENTRI DI LAVORO *      Global Business
*   SAM Rel. 5.00                                GLOBAL BUSINESS SRL
*
*
*      SCELTE                DA                A
*
*      Codice centro di lavoro                bbbbbb                bbbbbb
*      Ubicazione                bbbbbb                bbbbbb
*      Centro di costo                bb bb bbbbbb                bb bb bbbbbb
*      Ordine namento (1-Codice
*                        {2-Descrizione})                b
*
*      Note                bbbbbb
*
*
*      F3 Uscita      F6 Conferma      F21 Imp.batc
*
*****
```


Codice centro di lavoro

Immettere il centro di lavoro dal quale il programma inizierà a stampare; se si immette un "?" nella prima posizione del codice, si può interrogare il relativo archivio. Nel caso non si immettesse nulla, verranno stampati tutti i centri di lavoro presenti nell'anagrafico.

Ubicazione

Immettere il codice Ubicazione che si vuole stampare (DA/A). Se non viene immesso nessun parametro, verranno stampate tutte le ubicazioni.

Centro di costo

Immettere il limite (DA/A) del centro di costo che si vuole stampare. Se non viene immesso nessun parametro, verranno stampati tutti i centri di costo.

Ordinamento

Immettere -1- oppure -2- a seconda che si voglia stampare ordinando per codice oppure per descrizione.

Note

Questo dato verrà stampato nella prima pagina del tabulato.

Tasti Funzionali

- F3 - Termina il lavoro.
- F6 - Lancia la stampa dei centri di lavoro.
- F21 - Si impostano i parametri per l'elaborazione in batch della stampa dei centri di lavoro.

PANNELLO \$QOR70V - F01

```

*****
*
*
* $QOR70-Guida          Calcolo automatico          Global Business
*   SAM Rel. 5.00      budget di produzione        GLOBAL BUSINESS SRL
*
*   Scelta              da              a              -
*
*   Codi ce            bbbbbbbbbbbbbbbb          bbbbbbbbbbbbbbbb
*   Tipo articolo     bb
*   Livelli           bb bb bb bb bb
*   Tipo parte D. B.  b
*   Magazzino         bb
*   Mese/Anno         bb bbbb
*   Solo x generaz. ordini b ( /F/I/E)
*
*   Tipo budget da creare . . . . . b (1/2/3)
*   Delta mesi per scrittura budget bb Alla data mensile bb (31=fine mese)
*   Quantita per budget . . . . . b V - vendita Q - utilizzata
*                                     E - entrata U - uscita
*
*   Elaborazione definitiva . . . . . b (S/N)
*   ATTENZIONE: IL BUDGET PRE- SARA' CANCELLATO
*
*   F3 Uscita F6 Conferma F21 P. Batch
*
*****

```

Guida

CALCOLO AUTOMATICO BUDGET DI PRODUZIONE

Questa procedura permette di creare in automatico le registrazioni relative al budget di produzione basandosi sui dati delle statistiche mensili a quantità.

Le registrazioni così create saranno per articolo/mese/magazzino e non avranno né particolari commesse né particolari varianti.

Scelta _____ da _____ a

In questa parte della richiesta parametri è possibile definire i filtri di estrazione dati dalle statistiche mensili; in particolare:

Codice	scelta per codice articolo
Tipo articolo	scelta per tipo art. (tab.MOH da anagr.art.)
Livelli	scelta per livelli di magazzino (da anagr.art.)
Tipo parte D.B.	scelta per tipo parte D.B. (tab.MOI da anagr.art.)
Magazzino	scelta per magazzino (da statistiche mensili)
Mese/Anno	scelta per periodo (da statistiche mensili)

Solo x generaz. ordini immettere F/I/E se si desidera che siano estratti solo gli articoli per i quali il tipo parte D.B. prevede la generazione rispettivamente di:
F - ordini al fornitore
I - ordini di produzione interna
E - ordini di produzione esterna

Parametri di creazione budget

In questa parte della richiesta parametri si definisce come verrà creato il budget di produzione; in particolare:

Tipo budget da creare

permette di scegliere il tipo 1/2/3

Delta mesi per scrittura

permette di scegliere su quanti mesi in avanti rispetto alle statistiche mensili lette deve essere creato il budget; esempio: 12 mesi, statistica di Maggio 2004 ==> budget di Maggio 2005

Alla data mensile

permette di scegliere con quale data del mese creare il budget; se inserito 31 sarà comunque scritto il fine mese

Quantità per budget

poiché le statistiche mensili gestiscono 4 quantità: vendita, utilizzata, entrata, uscita; è possibile scegliere quale utilizzare per creare il budget

N.B.: in ogni caso la quantità scelta sarà incrementata della percentuale inserita sul tipo articolo dell'articolo esaminato (tabella MOH)

Elaborazione definitiva

N - verrà solo prodotta una stampa delle anomalie riscontrate e dei dati elaborati, senza modificare i dati del budget

S - oltre alla stampa sarà riscritto effettivamente il budget di produzione

N.B.: eventuali budget pre-esistenti a parità di periodo/articolo/magazzino saranno eliminati

Tasti funzionali

F3 - Uscita dal programma

F6 - Lancio della procedura

F21 - Impostazione dei parametri batch

PANNELLO \$Q0TG1V - F01

```

*****
*
*
* $Q0TG1 - F01 * Gestione aree dati di installazi -ne * Global Business *
* SAM Rel. 5.00 GLOBAL BUSINESS SRL *
*
*
* Registra in automatico reso su rie-tro in produzione b 0 = No 1 = Si *
*
* Gestione articoli parametrici e di-tinta base variabile b N = No S = Si *
*
* Gestisce in automatico il tempo di -precessione b N = No S = Si *
*
* Gestisce il progressivo unico per -utti i prodotti b 0 = No 1 = Si *
* Ul timo progressivo bbbbbbb *
*
* Blocco precedente assunto per righ- di OC inserite *
* su OC già in produzione con gestio-e varianti attiva b *
*
* Aggiorna MEQTSO padre su ordini c. -lav. b blank/S/N *
* Tipo gestione ordini conto lavoro b blank/S/N/X/Y *
*
* File "logico" di personalizzazione-distinta base . . . : bbbbbbbbbb *
* Controllo esistenze su lancio prod-zi one . . . . . : b 0/1/2 *
*
* F3 Fine F5 Ripr. *
*
*
*****

```

PANNELLO \$Q0TG1V - F02

```

*****
*
*
* $Q0TG1 - F02      * Gestione aree dati di installazi-ne *      Global Business
*   SAM Rel. 5.00                                     GLOBAL BUSINESS SRL
*
*   Abilitazione ad uso prog. in DB                      b
*   Abilita gestione doc. conto lavoro                  b
*   Percentuale di scarico in espl. DB (M = molt.  D = di vide) b
*   Codice articolo                                     bbbbbbbbbbbbbbbbb
*
*   Utente per conversioni                               bbbbbbbbbb
*   Ricalcola variabili ad ogni livello- DB (S/N)        b
*   Variabile per centro di lavoro in -spl. cicli        bbbbb
*   Variabile per fase/sottofase in es-l. cicli          bbbbb
*   Variabile per tempo di coda ricalcolato              bbbbb
*   Prezzo di listino                                    bbbbb
*   Numeratore per budget di produzion-                 bb
*   IM Data ultimo inventario                             bbbbb
*   Utilizza Qtà Rif. in DB per divide-e i tempi ( /N)   b
*
*   Causale documento rettifica                          bb
*   Causale doc. per cambio ubicazione-(Appartati)      bb
*   Parzializzazione per articolo in i-ser. docum. (S/ ) b
*
*   F3 Fine      F5 Riprist.  F12 Preced.
*
*
*****

```

F01 Gestione aree dati installazione

Registra in automatico reso su produzione

Se immesso "1" nei documenti di rientro da conto lavorazione o di versamento della produzione, nel caso in cui si registri a saldo sul prodotto finito o semilavorato, eventuali quantità di componenti non utilizzate vengono automaticamente proposte nella colonna delle quantità rese in modo da ricaricare il magazzino.
Se immesso "0" la colonna delle quantità rese è impostata a zero.

Gestione articoli parametrici e distinta base variabile

Se immesso "S" viene attivata la gestione degli articoli parametrici
Se immesso "N" tale gestione non è attivata

Gestione progressivo unico su tutti i prodotti

Se immesso "0" il progressivo viene calcolato unico all'interno di un codice articolo
Se immesso "1" il progressivo viene calcolato unico fra tutti i prodotti. In tal modo il progressivo di vendita equivale ad un secondo codice articolo.

Ultimo progressivo

Nel caso in cui si sia scelto di gestire i progressivi unici per tutti gli articoli immettere il numero dell'ultimo progressivo

Aggiorna MEQTSO padre su ordini di C/L av.

Può assumere i seguenti valori:

blank/S - (funzionamento normale) la quantità spedita dell'ordine di produzione esterna (MEQTSO) delle righe padre (prodotto finito o semilavorato) viene aggiornata dai documenti "D" (bolla di uscita C/L)

N - la quantità spedita dell'ordine di produzione esterna (MEQTSO) delle righe padre (prodotto finito o semilavorato) **NON** viene aggiornata dai documenti "D" (bolla di uscita C/L)

Tipo gestione ordini di Conto Lavoro nell'azienda.

Può assumere i seguenti valori:

blank/S - (funzionamento normale) Gestione del conto lavoro con sia bolle di uscita che rientri fatti in evasione dell'ordine di produzione.

cioè: OPE -----> Bolla uscita

|
+-----> Rientro

N - Non si gestiscono gli ordini di produzione esterna, si inseriscono solo le bolle di uscita e si evadono con i rientri.

ciòè: Bolla uscita -----> Rientro

X - Gestione degli ordini di produzione esterna, creazione delle bolle in evasione degli ordini, successiva creazione dei rientri in evasione delle bolle di uscita.

ciòè: OPE -----> Bolla uscita -----> Rientro

Y - Come blank/S ma senza considerare mai consegnata la quantità degli ordini (se nella tabella MOX il campo "Il documento verrà evaso" è impostato a 'N').

File "logico" di personalizzazione di distinta base.

Inserire il nome del file da utilizzare per gestire dati personalizzati alla distinta base.

Il nome da inserire è quello del file "logico" e non del "fisico".

Se lasciato a blanks il programma di gestione della distinta base utilizzerà il file \$Q9PERLA fornito da standard.

Controllo esistenze su lancio produzione.

Può assumere i seguenti valori:

0 - Non si effettua alcun controllo;

1 - Si controlla che la quantità lanciata per i componenti sia esistente a magazzino (se componenti che movimentano il magazzino e non fittizi), e viene stampata sia la lista dei componenti che non soddisfano il controllo, sia la lista delle righe da lanciare che provocano l'eccedenza.

2 - Come scelta precedente, ma viene inibito il lancio delle righe che provocano l'eccedenza.

F02 Gestione aree dati installazione

Utilizza quantità di riferimento in DB per dividere i tempi:

Se impostata a qualunque valore diverso da "N" allora i tempi calcolati sulle fasi di lavorazione vengono divisi per la quantità di riferimento eventualmente inserita in Distinta Base che funge quindi da ulteriore lotto di riferimento oltre a quello indicato sul ciclo, altrimenti, se impostata a "N" i tempi sono indipendenti dalla quantità di riferimento in DB.

Controllo OdP su modifiche D.B.:

In caso di modifica a D.B. è possibile controllare ed eventualmente far riesplodere i componenti per OdP aperti sull'articolo la cui D.B. è stata modificata. Le scelte possibili sono:

N = non controlla OdP aperti

R = il controllo OdP aperti viene richiesto all'utente

S = il controllo OdP aperti avviene sempre.

Visualizza tutto OdP su interrogazione O.C.:

Nel modulo di interrogazione situazione ordini clienti, per la visualizzazione OdP/OF legati ad un O.C., è possibile scegliere se visualizzare le righe OdP/OF relativo al solo prodotto finito (articolo su O.C.) o comunque tutte le righe legate all'O.C. (semilavorati, materie prime, ecc.). Le scelte possibili sono:

N = visualizza solo le righe relative al prodotto finito

S = visualizza tutto.

PANNELLO \$Q0TG2V - F01

```
*****
*
*
* $Q0TG2 - F01      * Manutenzione aree dati di gestio-e *      Global Business
*   SAM Rel. 5.00                                     GLOBAL BUSINESS SRL
*
* Numeratori prefissati: Per lista di scarico                bb
*                       Per ordini di produzione provvisori- bb
*                       Per buoni di versamento             bb
*                       Per serie di bolle di lavorazione   bb
*                       Per bolle di lavorazione            bb
*                       Per macrobolle                       bb
*                       Per macrobolle work                 bb
* Incremento progr. per D.B.                                bbb
* Descrizione qualifica 1  bbbbbbbbbbbbbbb
* Descrizione qualifica 2  bbbbbbbbbbbbbbb
* Descrizione qualifica 3  bbbbbbbbbbbbbbb
* Descrizione qualifica 4  bbbbbbbbbbbbbbb
* Descrizione qualifica 5  bbbbbbbbbbbbbbb
* Gestione data di validità  b
* Gestione varianti        b
* Moltiplicatore qtà passato a $Q0B9- bbbbbbb
* Centro di lavoro per inserim. Cicli- bbbbbbb
* Abilita lancio produzione per qtà -arziali ordine  b
*
* F3 Fine      F5 Ripr.
*
*
*****
```

PANNELLO \$Q0TG2V - F02

```

*****
*
*
* $Q0TG2 - F02      * Manutenzione aree dati di gestio-e *      Global Business
*   SAM Rel. 5.00                                     GLOBAL BUSINESS SRL
*
*
*   Vi sual izzazi one li velli fi tti zi                b ( S / N )
*
*   Gestione lista prelievo                             b ( S / N )
*
*   Gestione variabile BLANK per *ESIS-E
*                                     S=Fal so  N=Vero  b
*
*
*   Data di default per fabbisogni da -ottoscorta bbbbbb
*
*   1° carattere per variabili globali -su D.B.         b ( '?' = tutte)
*
*   1° carattere per variabili globali -su Listini      b ( '?' = tutte)
*
*   Per *CLI utilizzare il cli/for di -atturaz.        b ( S / N )
*
*   Gestione commenti estesi su formul -                b ( S / N )
*
*   F3 Fine      F5 Ripr.          F12 Preced.
*
*
*****

```

Guida MANUTENZIONE AREE DATI DI GESTIONE

Help in fase di creazione.

Numeratori prefissati

Inserire il codice del numeratore prefissato per il documento indicato:

- per lista di scarico;
- per ordini di produzione provvisori;
- per buoni di versamento;
- per serie di bolle di lavorazione;
- per bolle di lavorazione;
- per macrobolle;
- per macrobolle work.

Tale codice deve essere già esistente in Tab.M05 Manutenzione tabella numeratori documenti.

Incremento progr. per D.B.
E' un dato obbligatorio

Descrizione qualifica 1, 2, 3, 4, 5
Descrizione della qualifica corrispondente.

Gestione data di validità
I valori ammessi sono S o N.
S abilita la gestione della data di validità
N di s abilita la gestione della data di validità

Gestione varianti
I valori ammessi sono S o N.
S abilita la gestione varianti
N di s abilita la gestione varianti

Moltiplicatore qtà passato a \$Q0B90
E' un dato obbligatorio

Centro di lavoro per inserimento Cicli

PANNELLO \$Q0TG3V - F01

```
*****  
*  
*  
* $Q0TG3 - F01 * Manutenzione aree dati per ripar-enze * Global Business *  
* SAM Rel. 5.00 GLOBAL BUSINESS SRL *  
*  
* Numero interno per file $Q1PROFO bbbbbb *  
* Numero interno per file $QLMATFO bbbbbb *  
* Numero interno per file $PLMATFO bbbbbb *  
* Num. fittizio in fabbisogni sec. bbbbbb *  
* Key temporanea espl. fabb. sec. bbbbbbbb *  
*  
* Stato avanzamento gestione fabbisogni b *  
* Terminale che esegue gestione fabbisogni bbbbbbbbb *  
* Membro del file $QWTRNFO usato dal -pgm $Q1B10 bbbbbbbbb *  
*  
* Inv. Matr. -tti elaborazioni b *  
*  
* Controllo avanzamento generazione -roposte ordini bbbbbbbbbbbbbbbbb *  
* bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb *  
* bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb *  
* bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb *  
*  
*  
* F3 Fine F5 Ripr. *  
*  
*  
*****
```

PANNELLO \$Q0TG4V - F01

```
*****
*
*
* $Q0TG4 - F01      Manutenzione aree dati produzione   Global Business
*   SAM Rel. 5.00      Gestione Costi                   GLOBAL BUSINESS SRL
*
*
*
* Costo manodopera ... b  '' '' ->Non valorizzato
*                          ''1'' ->Da tabella MOT
*                          ''2'' ->Da tabella MOU
*                          ''3'' ->Da Centri di Lavoro
*
* Costo macchina ..... b  '' '' ->Non valorizzato
*   attrezzaggio      ''1'' ->Da tabella MOT
*   ciclo              ''2'' ->Da Centri di Lavoro
*
* Costo su cicli da moltiplicare per-numero addetti? b  S/N
* Magazzino x costo lavoraz. bb 000000000000000000000000
* Num. decimali x costi (3/6) b
*
* F3 Fine      F5 Ri pr.
*
*
*****
```

F01

Gestione aree dati produzione - Gestione Costi

Costo manodopera

" " - Non valorizzato.
"1" - Valorizzato da tabella MOT.
"2" - " da tabella MOU.
"3" - " da centri di lavoro.

Costo macchina - attrezzaggio - ciclo:

" " - Non valorizzato.
"1" - Valorizzato da tabella MOT.
"2" - " da centri di lavoro.

Costo su cicli da moltiplicare per numero addetti:

Valori ammessi "S"/"N".

Magazzino x costo lavoraz.:

Immettere un codice magazzino valido; tale codice magazzino viene utilizzato dal modulo di Calcolo Costi per ricercare/memorizzare i costi relativi alle lavorazioni esterne.

Num. decimali x costi:

Immettere il numero di decimali voluti per gestire/visualizzare/stampare i costi degli archivi storici del Calcolo Costi; gli unici valori ammessi sono 3 e 6.

Questo programma di manutenzione permette la variazione in automatico dei centri di lavoro già esistenti e l'inserimento di nuovi .

In base al Tipo di operazione scelto il programma controlla che la chiave digitata, composta esclusivamente dal codice centro di lavoro, sia già presente (in caso di variazione) o inesistente (in caso di immissione) in archivio .

Nel caso in cui questi controlli non siano superati, il programma non prosegue .

Una volta impostato il tipo di operazione e la chiave d'accesso, vengono resi disponibili, per l'immissione o per la modifica, i dati gestionali .

E' inoltre possibile duplicare un codice già esistente, nonché interrogare tutti i codici inseriti fino a quel momento.

Attraverso questo tipo di Manutenzione dell'archivio è anche possibile annullare un codice o ripristinare un codice annullato in precedenza.

Ti po operazione

Digitare 1 se si desidera immettere un nuovo centro di lavoro
2 se si vuole variare un codice già esistente

Codice centro di lavoro

Se si desidera interrogare l'anagrafico dei centri di lavoro, è sufficiente immettere un "?" nel primo carattere del codice.
In questo modo verranno visualizzati TUTTI i centri di lavoro non annullati .

Codice centro di lavoro da duplicare

Per la duplicazione, occorre immettere un "1" come tipo operazione e digitare un nuovo codice; nella parte sottostante, occorre immettere un codice già esistente da cui prendere i dati per poterlo duplicare.

Descrizione

E' la descrizione del centro di lavoro, lunga 40 caratteri .

\$Q3T01 MANUTENZIONE CENTRI DI LAVORO**Codice reparto**

Se immesso deve esistere nella relativa tabella, non annullato.
 Se si immette un ? nel primo carattere del codice, il programma richiederà l'interrogazione relativa alla tabella MON - Descrizione reparti.

Codice centro di costo

Deve esistere sull'anagrafico Centri di Costo e non deve essere annullato.

Calcolo tempi (ciclo/retribuito/macchina/attrezzaggio)

Utilizzato per la pianificazione ed il calcolo dei costi per decidere quali dati includere nel calcolo dei tempi operazione.

Può assumere i seguenti valori:

- '0' = Tempo da non considerare
- '1' = Tempo considerato in pianificazione
- '2' = Tempo considerato nel calcolo costi
- '3' = Tempo considerato in pianificazione e calcolo costi

Codice conto per analitica

Deve esistere nella relativa tabella, non annullato.
 Se si immette un ? nel primo carattere del codice, il programma richiederà l'interrogazione relativa alla tabella M07.

Codice risorsa per analitica

Deve esistere nell'archivio Risorse oppure nell'anagrafico Materiali.

Codice indiretto

Viene utilizzato per il calcolo dei costi indiretti dei prodotti finiti. Può assumere i seguenti valori:

' ' = Costo indiretto = 0

'A' = Costo indiretto = Costo macchina

'B' = Costo macchina + $\frac{\text{Costo macchina} * \% \text{ costo indiretto}}{100}$

'C' = Costo macchina + $\frac{\text{Costo manodopera} * \% \text{ costo indiretto}}{100}$

\$Q3T01 MANUTENZIONE CENTRI DI LAVORO

$$'D' = C. Macchi na + \left(\frac{\text{(Ore attrezzaggio)}}{\text{(Lotto std * N. attrezzi sti }} + \text{Ore Macch.} \right) * C. Indi retto$$

$$'E' = C. Macchi na + \left(\frac{\text{(Ore attrezz.)}}{\text{(Lotto std }} + \text{Ore Manodopera} \right) * C. Indi retto$$

Costi (Standard / Medio / Ultimo / Simulato)

Dati facoltativi, con due decimali.

PANNELLO \$QOT60V - F01

```
*****
*
*
* $QOT60-F01 GUI DA      Manutenzione centri di lavoro      Global Business
*   SAM Rel. 5.00                                   GLOBAL BUSINESS SRL
*
*
*
*
*
*      1 = Inserimento centro di lavoro
*      2 = Variazione centro di lavoro
*
*
*      Tipo operazione . . . . . :          b
*      Codice centro di lavoro . . . . . :   bbbbb
*
*      Codice centro da duplicare. . . . :   bbbbb
*      (solo in inserimento)
*
*
*
* F3 Uscita
*
*****
```

PANNELLO \$Q0T60V - F02

```

*****
*
*
* $Q0T60-F02      Manutenzione centri di lavoro
*
*                               000000000
* Codice centro di lavoro . . . . . - 000000
* Descrizione centro di lavoro. . . - bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb
* Ubicazione. . . . . - bbbbb
* Codice reparto. . . . . - bbbbb
* Codice centro di costo. . . . . - bb bb bbbbb
* Numero turni. . . . . - b
* Numero ore per turno. . . . . - bbbbb
* Numero addetti. . . . . - bbb
* Calcolo tempi operazioni con:
*   tempo ciclo . . . . . (0/1/2/3). b
*   tempo retribuito. . (0/1/2/3). b
*   tempo macchina. . . (0/1/2/3). b
*   tempo attrezzaggio. (0/1/2/3). b
* Coefficiente efficienza standard. - bbbbb
* Coefficiente efficienza medio . . - bbbbb
* Tempo di coda Standard (ore). . . - bbbbb
* Tempo di coda medio (ore) . . . . - bbbbb
* Codice conto x analitica . . . . - bbb
* Sequenza di elaborazione. . . . . - bbbbbbbbbbbbbbb
*
* F3 Uscita   F16 Annulla  F5 Riprist.  F12 Preced.
*
*
*****

```

PANNELLO \$Q0T60V - F03

```

*****
*
*
* $Q0T60-F03      Manutenzione centri di lavoro
*
* Codice centro di lavoro . . . . . 000000 000000000000000000000000000000
* Codice Indiretto. . . . . b
* % Costo Orario Indiretto. . . . . bbbbb
* Costo Standard macchina . . . . . bbbbbbbbbbbbb
*      manodopera . . . . . bbbbbbbbbbbbb
*      attrezzaggio . . . . . bbbbbbbbbbbbb
*      indiretti . . . . . bbbbbbbbbbbbb
* Costo Medio macchina . . . . . bbbbbbbbbbbbb
*      manodopera . . . . . bbbbbbbbbbbbb
*      attrezzaggio . . . . . bbbbbbbbbbbbb
*      indiretti . . . . . bbbbbbbbbbbbb
* Costo Ultimo macchina . . . . . bbbbbbbbbbbbb
*      manodopera . . . . . bbbbbbbbbbbbb
*      attrezzaggio . . . . . bbbbbbbbbbbbb
*      indiretti . . . . . bbbbbbbbbbbbb
* Costo Simulato macchina . . . . . bbbbbbbbbbbbb
*      manodopera . . . . . bbbbbbbbbbbbb
*      attrezzaggio . . . . . bbbbbbbbbbbbb
*      indiretti . . . . . bbbbbbbbbbbbb
*
* F3 Uscita      F7 Guida      F12 Preced.
*
*
*****

```

Guida

MANUTENZIONE CENTRI DI LAVORO

Ti po operazi one

Di gi tare 1 se si desi dera immettere un nuovo centro di lavoro
2 se si vuole variare un codice già esistente

Codi ce centro di lavoro

Se si desi dera interrogare l'anagrafico dei centri di lavoro, è sufficiente immettere un ? nel primo carattere del codice.

Codi ce centro di lavoro da dupli care

Per la duplicazione, occorre immettere un -1- come tipo operazione e digitare un nuovo codice; nella parte sottostante, occorre immettere il codice già esistente da cui prendere i dati per poterlo duplicare.

F02 **MANUTENZIONE CENTRI DI LAVORO****Descrizione**

E' la descrizione del centro di lavoro, lunga 40 caratteri.

Codice reparto

Se immette deve esistere nella relativa tabella, non annullato.
Se si immette un ? nel primo carattere del codice, il programma richiederà l'interrogazione relativa alla tabella MON - Descrizione reparti.

Codice centro di costo

Deve esistere sull'anagrafico Centri di Costo e non essere annullato.

Numero turni

Immettere un numero minore o uguale a 9.

Numero ore per turno

Immettere un numero formato al massimo da tre cifre intere e due decimali.

Numero addetti

Immettere un numero formato al massimo di tre cifre intere.

Calcolo tempi (ciclo/retrubuto/macchina/attrezzaggio)

Utilizzato per la pianificazione ed il calcolo dei costi per decidere quali dati includere nel calcolo dei tempi operazione.

Può assumere i seguenti valori:

- '0' = Tempo da non considerare
- '1' = Tempo considerato in pianificazione
- '2' = Tempo considerato nel calcolo costi
- '3' = Tempo considerato in pianificazione e calcolo costi

Coefficiente efficienza (standard e medio)

Rappresenta il coefficiente a cui viene moltiplicato il tempo della fase per ottenere il tempo effettivo di lavorazione, quindi un valore maggiore di 1 aumenta il tempo della fase (centro poco efficiente), un valore minore di 1 diminuisce il tempo della fase (centro molto efficiente).

Immettere un numero formato al massimo da due cifre intere e 3 decimali.

Tempi di coda

I tempi di coda standard e medio, sono espressi in ORE.

ANNULLAMENTO

Per annullare un centro di lavoro è sufficiente premere il tasto di F16: a questo punto il programma annulla logicamente il codice e ritorna alla mappa di Guida.

RI PRISTINO

Per ripristinare un centro di lavoro è sufficiente premere il tasto F5: a questo punto il programma ripristina il codice annullato in precedenza e ritorna alla mappa di Guida.

Tasti funzionali

F03 - Uscita dal programma

F05 - Ripristino

F12 - Ritorno alla videata precedente

F16 - Annulla

F03 MANUTENZIONE CENTRI DI LAVORO**Codice indiretto**

Viene utilizzato per il calcolo dei costi indiretti dei prodotti finiti. Può assumere i seguenti valori:

$$' ' = \text{Costo indiretto} = 0$$

$$' A' = \text{Costo indiretto} = \text{Costo macchina}$$

$$' B' = \text{Costo macchina} + \frac{\text{Costo macchina} * \% \text{ costo indiretto}}{100}$$

$$' C' = \text{Costo macchina} + \frac{\text{Costo manodopera} * \% \text{ costo indiretto}}{100}$$

$$' D' = \text{C. Macchina} + \left(\frac{(\text{Ore attrezzaggio})}{(\text{Lotto std} * \text{N. attrezzi})} + \text{Ore Macch.} \right) * \text{C. Indiretto}$$

$$' E' = \text{C. Macchina} + \left(\frac{(\text{Ore attrezz.})}{(\text{Lotto std} + \text{Ore Manodopera})} \right) * \text{C. Indiretto}$$

Costi (Standard / Medio / Ultimo / Simulato)

Dati facoltativi (11 cifre intere più due decimali).

Tasti Funzionali

F03 - Uscita dal programma.

F07 - Ritorno al formato guida.

F12- Ritorna al formato precedente.

\$Q1101 Gestione budget di produzione

Con questo programma è possibile gestire l'archivio del budget di produzione. Tale archivio può venire eventualmente generato da altri programmi applicativi da sviluppare secondo le esigenze di ogni azienda (ad esempio in base a dati statistici sugli ordini ecc.).

A livello di budget è possibile indicare la data di prevista produzione (equivalente alla data di consegna sugli ordini clienti) che serve anche a delimitare quali valori del budget devono entrare nell'archivio dei fabbisogni primari. Questa data serve anche come data di validità per la distinta base.

E' inoltre possibile indicare la variante per la ricerca della distinta base.

Tutti i dati richiesti sul pannello F02 sono obbligatori ad esclusione della commessa.

PANNELLO \$Q1101V - F01

```
*****  
*  
*  
* $Q1101-Guida           Gestione budget di produzione           Global Business  
*   SAM Rel. 5.00                                     GLOBAL BUSINESS SRL  
*  
*  
* Tipo budget b  
*  
* Codice articolo bbbbbbbbbbbbbbb   Data budget bbbbbb   Variante bbbbbb  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
* F3 Uscita   F9 Selezione  
*  
*  
*****
```


PANNELLO \$Q1101V - F07

```

*****
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*      -
*  D U P L I C A Z I - O N E    B U D G E T        -
*
*      Nuova data budget    bbbbbb
*
*      -
*
*
*
*
*  F12 Preced.
*
*
*****

```

Guida - F01 GESTIONE BUDGET DI PRODUZIONE

Tipo budget

Digitare la priorità dell'esecuzione del budget, specificando un valore che va da un minimo di 1 ad un massimo di 3.

\$01102 Variazione proposte d'ordine

Con questo programma si possono variare le proposte d'ordine generate in maniera automatica.

Con questa fase di variazione si possono variare sia i fabbisogni che le disponibilità in modo da intervenire direttamente sulla quantità da produrre.

E' anche possibile inserire manualmente dei fabbisogni purché sia stata iniziata una fase di generazione automatica.

PANNELLO \$Q1102V - F01

```
*****  
*  
*  
* $Q1102-F01          Variazi one proposte ordi ni          Global Busi ness    *  
* SAM Rel.  5.00          GLOBAL BUSI NESS SRL                  *  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*           Codi ce arti col o bbbbbbbbbbbbbbb  Vari ante  bbbbbb  *  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
* F3 Usci ta      F9 Sel ezi one                  *  
*  
*  
*****
```


PANNELLO \$Q1102V - F05

```
*****
*
* $Q1102-F05          Variazione proposte ordini
*
* Codice articolo oooooooooooooooooo Variante oooooo
* Descrizione oooooooooooooooooooooooooooooooooooooo
*
* Proposta ordine causata da tipo do-      b
*
* Anno bb   Causale bb   Numeratore bb   Numero bbbbbb   Ri ga bbbbbb
*
* Data consegna bbbbbb   Magazzino bb
*
* Priorità bb
*
* Quantità bbbbbb
*
* Codice commessa bbbbbb   Unità di misura bb
*
* Fornitore bbbbbb   Descrizione oooooooooooooooooooooo
*
* Flag generazione ordini (I/E/F)   b
*
* F12 Preced
*
*****
```


PANNELLO \$Q1102V - F07

```
*****  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
* F3 Usci ta     F2 Attiv. Ri c.  
*  
*****
```

PANNELLO \$Q1102V - F08

```

*****
*
*
* $Q1102-F07          Variazi one proposte ordi ni          *
*
*   I ni zi ando da:  Codice arti col o bbbbbbbbbbbbbbb    Progr.  bbbbbbb    *
*                   Variante          bbbbbb              *
* X Cod. arti col o  Var.  AppVari ante  Descr izi one      -    Progr.  *
*   Tipo  Anno Cs Nm  Numero Riga  Consegna Mg Um  Quanti tà          *
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*****

```

F01

VARIAZIONE PROPOSTE ORDINI

Codice articolo

Digitare un codice articolo valido. L'articolo digitato deve esistere nell'anagrafico articoli.

Digitando ? si ha la ricerca sull'anagrafico articoli x codice.

Se si vuole la ricerca alfabetica, digitare ? seguito dai primi caratteri della descrizione con cui vogliamo iniziare la scansione.

Se si vuole la ricerca per codice, digitare i primi caratteri del codice da cui vogliamo iniziare la scansione, seguiti da ?.

Variante (se gestita)

Specificare il codice della variante.

- Tasti funzionali -

F03 -Uscita dal programma.

F09 -Consente di visualizzare tutte le proposte ordini inserite nel relativo file.

F07 **Variazione proposte ordini**

In questa videata vengono visualizzate tutte le proposte ordini presenti nel relativo file.

E' possibile selezionare l'articolo desiderato inserendo un X nel campo precedente all'articolo.

Digitando il codice articolo desiderato e la variante (se lo si ritiene opportuno) e premendo CMD2 si può posizionarsi direttamente sull'articolo richiesto.

- Tasti funzionali -

F02 -Attivazione ricerca.

F03 -Esco da questa schermata e ritorno a quella precedente.

F03 Vari azione proposte ordi ni

E' possibile inserire, variare e cancellare proposte ordi ni.

Per inserimento di una nuova proposta premere il tasto funzionale F13.

Al trimenti speci ficare una delle seguenti opzi oni a fi anco della proposta e poi premere invio:

- V- per la vari azione
- C- per la cancell azi one

- Tasti funzionali -

- F12 - Per ri tornare alla vi deata precedente.
- F13 - Per immettere un nuova proposta ordine.

F05 INSERIMENTO/VARIAZIONE PROPOSTA ORDINE

Tipo documento(Campo obbligatorio)

Digitare:

- 0 - esistenza
- 1 - budget con priorità 1
- 2 - budget con priorità 2
- 3 - budget con priorità 3
- B - ordini clienti
- L - ordini fornitori
- 4 - sottoscorta
- J - ordine di produzione interna
- P - ordine di produzione esterna

Tale valore non si può modificare successivamente in variazione.

Anno

Digitare l'anno del documento, se necessario.

Tale valore non si può modificare successivamente in variazione.

Causale

Digitare la causale del documento se necessaria.

Tale causale deve essere contenuta nella relativa tabella.

Digitando "?" vengono visualizzate tutte le causali contenute in tale tabella.

Tale valore non si può modificare successivamente in variazione.

Numeratore

Digitare il numeratore del documento se necessario.

Tale numeratore deve essere contenuto nella relativa tabella.

Digitando "?" vengono visualizzati tutti i numeratori contenuti in tale tabella.

Tale valore non si può modificare successivamente in variazione.

Numero

Digitare il numero del documento se necessario.

Tale valore non si può modificare successivamente in variazione.

Riga

Digitare la riga del documento se necessaria.

Tale valore non si può modificare successivamente in variazione.

Data consegna

Digitare la data di consegna.

Magazzino

Digitare il magazzino (presente nella tabella MOB).
Se non si conosce il magazzino è possibile inserendo un ?
in questo campo e premendo invio visualizzare la suddetta tabella e
effettuare la scelta desiderata.

Priorità

Immettere un valore compreso tra 0 e 99.

Quantità e Unità di misura

Inserire la quantità del prodotto e la relativa unità di misura.

Commessa

Inserire il codice commessa.

Fornitore

Inserire il codice fornitore. Immettendo un ? in questo campo
e premendo invio è possibile visualizzare la lista dei fornitori
e selezionare il fornitore desiderato.

Flag generazione ordini

Le scelte possibili sono :
I = ordini produzione interna.
E = ordini conto lavorazione.
F = ordini di acquisto.

- Tasti funzionali -

F12 -Ritorno alla videata precedente.

\$Q1103 Variazione fabbisogni

Con questo programma si possono variare i fabbisogni generati in maniera automatica.

Con questa fase di variazione si possono variare sia i fabbisogni che le disponibilità in modo da intervenire direttamente sulla quantità da produrre.

E' anche possibile inserire manualmente dei fabbisogni purché sia stata iniziata una fase di generazione automatica.

PANNELLO \$Q11 03V - F06

```

*****
*
*
*
*
*
*
*
*
*  b oooooooooooooooooooo oooooo oooooooooooooooooooooooooooooooooooooo ooooooo  *
*  oooooo oo  oo oo oooooo oooooo oooooo  oo oo oooooo oooooooooooooo oooooooooooooo *
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*****

```


PANNELLO \$Q1103V - F08

```

*****
*
*
* $Q1103-F07                Vari azione fabbi sogni
*
* Iniziando da codice articolo bbbbbbbbbbbbbbb Progressi vo bbbbbbb
*                               Variante bbbbbb
* X Cod. articolo  Variante      Descrizi one        -          Progr.
* Tipo  Anno Cs Nm Numero Ri ga   Consegna Mg Um N°Int. Quanti tà    Qtà Neces.
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*****
  
```

F01

VARI AZIONE FABBI SOGNI

Codice articolo

Digitare un codice articolo valido. L'articolo digitato deve esistere nell'anagrafico articoli.

Digitando ? si ha la ricerca sull'anagrafico articoli x codice.

Se si vuole la ricerca alfabetica, digitare ? seguito dai primi caratteri della descrizione con cui vogliamo iniziare la scansione.

Se si vuole la ricerca per codice, digitare i primi caratteri del codice da cui vogliamo iniziare la scansione, seguiti da ?.

Variante (se gestita)

Specificare il codice della variante.

- Tasti funzionali -

F03 -Uscita dal programma.

F09 -Consente di visualizzare tutte le proposte ordini inserite nel relativo file.

F07 **Vari azione fabbi sogni**

In questa videata vengono visualizzate tutte le proposte ordini presenti nel relativo file.

E' possibile selezionare l'articolo desiderato inserendo un X nel campo precedente all'articolo.

Digitando il codice articolo desiderato e la variante (se lo si ritiene opportuno) e premendo CMD2 si può posizionarsi direttamente sull'articolo richiesto.

- Tasti funzionali -

F02 -Attivazione ricerca.

F03 -Esco da questa schermata e ritorno a quella precedente.

F03 Vari azione fabbi sogni

E' possibile inserire, variare e cancellare proposte ordi ni

Per inserimento di una nuova proposta premere il tasto funzionale F13.

Al trimenti speci ficare una delle seguenti opzi oni a fi anco della proposta e poi premere invio:

- V- per la vari azione
- C- per la cancell azi one

- Tasti funzionali -

- F12 - Per ri tornare alla vi deata precedente.
- F13 - Per immettere un nuova proposta ordine.

F05 INSERIMENTO/VARI AZIONE FABBI SOGNI

Tipo documento(Campo obbligatorio)

Digitare:

- 0 - esistenza
- 1 - budget con priorità 1
- 2 - budget con priorità 2
- 3 - budget con priorità 3
- B - ordini clienti
- L - ordini fornitori
- 4 - sottoscorta
- J - ordine di produzione interna
- P - ordine di produzione esterna

Tale valore non si può modificare successivamente in vari azione.

Anno

Digitare l'anno del documento, se necessario.
Tale valore non si può modificare successivamente in vari azione.

Causale

Digitare la causale del documento se necessaria.
Tale causale deve essere contenuta nella relativa tabella.
Digitando "?" vengono visualizzate tutte le causali contenute in tale tabella.

Tale valore non si può modificare successivamente in vari azione.

Numeratore

Digitare il numeratore del documento se necessario.
Tale numeratore deve essere contenuto nella relativa tabella.
Digitando "?" vengono visualizzati tutti i numeratori contenuti in tale tabella.

Tale valore non si può modificare successivamente in vari azione.

Numero

Digitare il numero del documento se necessario.
Tale valore non si può modificare successivamente in vari azione.

Riga

Digitare la riga del documento se necessaria.

Tale valore non si può modificare successivamente in variazione.

Data consegna

Digitare la data di consegna.

Magazzino

Digitare il magazzino (presente nella tabella MOB).
Se non si conosce il magazzino è possibile inserendo un ?
in questo campo e premendo invio visualizzare la suddetta tabella e
effettuare la scelta desiderata.

Priorità

Immettere un valore compreso tra 0 e 99.

Numero interno del padre

Inserire il numero interno del padre (6 cifre massimo).

Quantità da produrre

Inserire la quantità da produrre del prodotto

Quantità Unità di misura

Inserire la quantità del prodotto e la relativa unità di misura.

Commessa

Inserire il codice commessa.

Fornitore

Inserire il codice fornitore. Immettendo un ? in questo campo
e premendo invio è possibile visualizzare la lista dei fornitori
e selezionare il fornitore desiderato.

Flag generazione ordini

Le scelte possibili sono :
I = ordini produzione interna.
E = ordini conto lavorazione.
F = ordini di acquisto.

Flag esplosione

Immettere 'S' se si vuole l'esplosione , 'N' se non la si vuole.

- Tasti funzionali -

F12 -Ritorno alla videata precedente.

\$Q11043 Variazione fabbisogni secondari

Con questo programma si possono variare i fabbisogni generati in maniera automatica.

Con questa fase di variazione si possono variare sia i fabbisogni che le disponibilità in modo da intervenire direttamente sulla quantità da produrre.

E' anche possibile inserire manualmente dei fabbisogni purché sia stata iniziata una fase di generazione automatica.

PANNELLO \$Q1104V - F02

```
*****
*
*
*
*
*
*
*
*
*
* b 000000 00 00 00 000000 000000 000000 00 00 000000000000 000000000000
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*****
```


PANNELLO \$Q1104V - F05

```
*****  
*  
*  
* $Q1104-F05          Vari azione fabbi sogni espl ose ri  
*  
* Codice articolo oooooooooooooooooo Variante oooooo  
* Descrizi one oooooooooooooooooooooooooooooooooooooo  
*  
* Tipo documento b  
*  
* Anno bb   Causale bb   Numeratore bb   Numero bbbbbb   Ri ga bbbbbb  
*  
* Data consegna bbbbbb   Magazzino bb  
*  
* Priorità bb   Numero interno del padre bbbbbb  
*  
* Quanti tà bbbbbb      Quanti tà da produrre bbbbbb  
*  
* Codice commessa bbbbbb Uni tà di mi sura bb  
*  
* Fornit ore bbbbbb Descrizi one oooooooooooooooooooooo  
*  
* Fl ag generazi one ordi ni b   Fl ag espl osi one b  
*  
*  
* F12 Preced  
*  
*  
*****
```

PANNELLO \$Q11 04V - F06

```

*****
*
*
*
*
*
*
*
*
* b oooooooooooooooooooooo oooooo oooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooo ooooooo
*  oooooo oo  oo oo oooooo oooooo oooooo  oo oo oooooooooooooo  oooooooooooooo
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*****

```


PANNELLO \$Q1104V - F08

```
*****
*
*
*   $Q1104-F07                Vari azione proposte ordi ni
*
*   Inizi ando da codice arti col o bbbbbbbbbbbbbbbb Progressi vo   bbbbbbb
*   Variante          bbbbbbb
* X Cod. arti col o   Vari an Descr i zi one         -           Progres
* 0 Tipo   Anno Cs Nr Numero Riga   Consegna Mg Um Quanti tà      Qtà necessari a
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*****
```

PANNELLO \$Q1104V - F01

```

*****
*
*
* $Q1104-F01          Variazi one fabbi sogni  secondari          Global Busi ness      *
*  SAM Rel .  5.00                                     GLOBAL BUSINESS SRL  *
*
*
*
*
*
*
*           Codici arti col o  bbbbbbbbbbbbbbbbbbb  Variante  bbbbbbb *
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
* F3 Usci ta      F9 Sel ezi one *
*
*
*****

```


F01

LANCIO IN PRODUZIONE

Tramite questo programma gli ordini di produzione creati vengono lanciati in produzione.

Questo programma visualizza tutte le righe documento "lanciable" degli ordini di produzione selezionati tramite la videata precedente. Nel drop } possibile visualizzare l'ordine cliente eventualmente legato alla riga ordine di produzione in questione e gli eventuali flag di blocco. I flag di blocco gestiti sono: blocco sul Cliente, blocco sull'Ordine cliente e sull'Ordine di produzione. Tali campi sono valorizzati SOLO se il blocco testato e' al Lancio. La valorizzazione di almeno uno dei tre comporta la protezione del campo scelta e la valorizzazione automatica a '4' in modo da impedire il Lancio.

Per ogni riga visualizzata sono disponibili le seguenti opzioni:

"I" - permette di Interrogare il documento di produzione scelto.

"V" - permette di Variare il documento di produzione scelto.

"4" - permette di NON lanciare la riga in questione.

Nel momento in cui viene premuto F6 o F21 tutte le righe con il campo scelta a blanks verranno lanciate e segnalate tramite una 'C' lampeggiante finché non si esce dal programma.

LANCIO PER QUANTITA' :

Per gestire il lancio per quantità se deve settare in modo opportuno la data area \$Q9LAN e impostare in mappa la quantità che si intende lanciare per la riga di ordine di produzione considerata :

\$Q9LAN = '0' NON sdoppio la quantità (il campo risulta protetto).

\$Q9LAN = '1' Lancio la riga dell'ordine di produzione in base alla quantità inserita e ne creo una nuova NON lanciata per la quantità residua.

\$Q9LAN = '2' Lancio la fase legata alla riga dell'ordine SOLO per la quantità inserita e creo una fase per la quantità residua. Nel caso di \$Q9LAN = '2' l'area dati \$B9PRO deve essere = '1' ossia deve essere installata la produzione avanzata.

N.B.: In questo caso } possibile lanciare solo le fasi per le quali vale almeno una delle due condizioni seguenti (in ordine di priorità):

1 - Esiste un'impegno di magazzino relativo alla riga in questione (quantità emessa a video come Quantità Impegno).

2 - La fase precedente risulta lanciata almeno parzialmente (quantità emessa a video come Quantità Lanciabile); se non esiste la fase precedente, tutto il residuo (cioè quanto NON ancora lanciato della fase considerata) è considerato lanciabile.

ATTENZIONE: Se la fase considerata è stata già parzialmente lanciata, le quantità di cui ai punti 1 e 2 vengono progressivamente diminuite (iniziando dalla Quantità Impegno) al fine di bilanciare quanto è stato già lanciato.

La quantità massima per il lancio (proposta a video nel campo modificabile Quantità Lancio) è data dalla somma delle sue suddette quantità, comunque emesse a video. Se tale somma è nulla, il lancio della fase è inibito ed i campi sono protetti.

Estremi del documento.

Flag di eventuale blocco a livello riga. Se bloccato al lancio (tab. MOY) la fase batch può escludere questi record dalla fase di lancio. Tale campo viene automaticamente impostato quando almeno uno dei flag di blocco della riga del drop è valorizzato.

Tasti Funzionali.

F12 - Videata precedente.

F15 - Drop, visualizza ulteriori dati su subfile.

F06 - Conferma lancio in produzione.

F21 - Conferma lancio in produzione con visualizzazione dati batch.

\$Q1115 Interrogazione sugli ordini di produzione lanciati.

Il programma visualizza la situazione di avanzamento di un ordine di produzione.

E' possibile ricercare l'ordine di produzione in base al numero di commessa, al codice articolo, al numero di ordine di produzione oppure alla data del lancio in produzione.

Vengono visualizzati, per ogni ordine di produzione, i prodotti che lo compongono con la situazione di quantitativo da fare e versamenti effettuati, scegliendo un articolo che compone l'ordine di produzione viene visualizzata la situazione dei componenti e del tempo di produzione impiegato.

Il programma visualizza solo gli ordini di produzione lanciati ed ancora aperti.

PANNELLO \$Q1115V - F01

```
*****
*
*
* $Q1115-Guida      Interrogazione lanci in produzione     Global Business
*   SAM Rel. 5.00                                     GLOBAL BUSINESS SRL
*
*
*          Tipo :   b Ordini di produzione esterna
*                  b Ordini di produzione interna
*
*
*          Scelta :      X/V
*
*
*          Nr. commessa      b      bbbbbbbb
*          Cod. articolo     b      bbbbbbbbbbbbbbbb
*          Nr. lancio        b      bbbbbb
*          Data lancio       b      bbbbbb
*
*
*
*          F3 Uscita
*
*****
```


PANNELLO \$Q11 15V - F08

```
*****
*
*
*
*
*
*
*
* b 000000 000000000000000000 000000000000000000 00 0000000000 0000000000
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*****
```


F01 INTERROGAZIONE LANCI IN PRODUZIONE

Tramite questo programma gli ordini lanciati in produzione vengono visualizzati secondo le richieste.

Lancio

Mettere una X in corrispondenza del tipo di ordine lanciato che si intende analizzare.

Scelta

Inserire le parzialiizzazioni che si vogliono effettuare sui lanci durante l'interrogazione.
E' possibile scegliere UNA SOLA OPZIONE.

Nr. Commessa

Digitare il numero di commessa che si vuole considerare.

Codice articolo

Inserire le parzialiizzazioni relative al codice articolo.
Digitando ? si ha la ricerca sull'anagrafico articoli x codice.
Se si vuole la ricerca alfabetica, digitare ? seguito dai primi caratteri della descrizione con cui vogliamo iniziare la scansione.
Se si vuole la ricerca per codice, digitare i primi caratteri del codice da cui vogliamo iniziare la scansione, seguiti da ?.
Il codice digitato deve essere presente su anagrafico articoli.
Se si immette accanto al codice articolo, nel campo scelta, una V, sar{ possibile andare in richiesta delle variabili di magazzino, per scegliere un certo progressivo.

Lancio

Digitare il numero del lancio che si vuol prendere in considerazione .

Data Lancio

Digitare la data del lancio.

Tasti funzionali

F03 - Uscita.

F04 INTERROGAZIONE LANCI IN PRODUZIONE

In questa pagina compaiono gli estremi degli ordini di produzione lanciati selezionati secondo i dati precedentemente immessi.

E' possibile immettendo una X nel campo precedente agli estremi del lancio visualizzare in dettaglio l'ordine lanciato.

Tasti funzionali

F12 -
Ritorno alla videata precedente.

F07 INTERROGAZIONE LANCI IN PRODUZIONE

In questa videata si analizzerà in dettaglio
l'ordine di produzione lanciato.

Tasti funzionali

F04 - Decodifica dei codici prodotto.
F12 - Ritorno alla videata precedente.

F01

CONTROLLO LANCIO IN PRODUZIONE

Questa schermata di avvertimento appare se il programma di lancio delle fasi trova dei record nel file di appoggio per il lancio stesso; Al momento del lancio delle fasi questo file pu! non essere vuoto per due distinti motivi:

- 1- Qualche altro utente sta eseguendo il lancio delle fasi;
- 2- Una precedente elaborazione di questa procedura non } terminata correttamente.

In ogni caso } possibile visualizzare e/o eliminare i record contenuti nel file di appoggio che, relativamente al subfile per il lancio delle fasi, rappresentano fasi che non verrebbero visualizzate.

Le scelte possibili sono:

Visualizzazione (/N): Si vuole esaminare i record del file di appoggio;

Default cancellazione (/N): Se si } scelto di esaminare i record, si vuole gi{ impostare come default la loro cancellazione.

F02

CONTROLLO LANCIO IN PRODUZIONE

Tramite questo pannello video } possibile controllare ed eventualmente eliminare i record presenti sul file di appoggio per il lancio delle fasi.

Utente: Nome del profilo utente che ha richiesto il lancio della riga

Data: Data nella quale } stato richiesto il lancio della riga

An, Nr, etc: Dati della riga di cui } stato richiesto il lancio

Quantità: Quantità di cui } stato richiesto il lancio

Per ogni riga visualizzata sono disponibili le seguenti opzioni:

- ' ' - (SPAZIO) Si sceglie di NON eliminare il record;
- '4' - Si sceglie di eliminare il record.

Tasti Funzionali:

- F3 - Esce senza modificare i record;
- F6 - Conferma l'eliminazione dei record scelti.

PANNELLO \$Q1160V - F03

```
*****  
*  
* $Q1160-F03          Inquiry Budget di produzi one *  
*                   Tipo Budget: o *  
* Op Arti col o      Progr.   Data      Vari an   Es   UM Quanti tà   Mg *  
*  
*  
*  
*  
*  
* (Nessun budget per l' *  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
* F3 Us-ci ta      F12 Preced. *  
*  
*****
```

PANNELLO \$Q1166V - F01

```
*****  
*  
*  
* $Q1166-F01          Interrogazione Numero Lista Prel i -vo *  
*  
*  
* S      N. lista prel.      Anno doc. ord. prod.      Causale      Serie      Numero *  
* b      000000              00                          00           00           000000 *  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
* F3 Uscita          Rol I -Pagi n.          -          - *  
*  
*  
*****
```

PANNELLO \$Q1166V - F02

```
*****  
*  
*  
* $Q1166-F01          Interrogazione Numero Lista Preli-vo *  
*  
* S      N.lista prel.      Anno doc. ord. prod.  Causale  Serie  Numero *  
*  
*                ooooooooooooooooooooooooooooooooooooo *  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
* F3 Uscita      Rol I -Pagi n.          -          -          *  
*  
*  
*****
```

PANNELLO \$Q1191V - F01

```

*****
*
*
* $Q1191-F01    Si tuazi one produci bi l i t à ord. produ-i one    Gl obal Busi ness
*   SAM Rel. 5.00                               GLOBAL BUSINESS SRL
*
*
*
*
*          Dati documento : Anno          bbbb
*                          Causal e       bb
*                          Numeratore     bb
*                          Numero         bbbbbb
*
*
*
*
* F3 Usci ta     F9 Inq. Doc.
*
*
*****

```


\$U1191-F01 Producibilità OdP effettivo

Il programma permette di visualizzare la situazione dei componenti di un Ordine di Produzione (interno o esterno) effettivo, per controllare se al momento presente vi è l'effettiva possibilità di eseguire l'ordine scelto.

Se richiesto immettere i dati dell'OdP da visualizzare.

Tasti funzionali:

F3 Fine
F9 Inquiry su documenti

\$U1191-F03 Producibilità OdP effettivo

In questa schermata sono visualizzati i dati di testata dell'ordine; le righe riportano i dati dei prodotti di ogni riga dell'OdP, compresa la data di consegna.

Le scelte possibili sono:

V visualizza le variabili (se presenti) del prodotto
X visualizza il dettaglio dei componenti per la riga selezionata
I accede al menù di inquiry di magazzino per il prodotto

Tasti funzionali:

F3 Fine
F12 Precedente richiesta dati
F15 Visualizza un'ulteriore riga di dettaglio per ogni riga OdP

\$U1191-F04 Producibilità OdP effettivo

In questa schermata sono visualizzati i dati di una singola riga dell'ordine, con la data di consegna del prodotto; le righe riportano i dati dei componenti della riga dell'OdP, con l'indicazione della quantità necessaria e della quantità a magazzino (esistenza), evidenziata se risulta non sufficiente a coprire la necessità dell'OdP.

Le scelte possibili sono:

V visualizza le variabili (se presenti) del componente
I accede al menù di inquiry di magazzino per il componente

Tasti funzionali:

F3 Fine
F12 Precedente richiesta dati

F15 Visualizza un'ulteriore riga di dettaglio per ogni riga OdP

Guida

Scarico componenti C/Lavoro

Articolo

Digitare il codice articolo dal quale si desidera partire nella visualizzazione dei componenti.
E' naturalmente possibile la ricerca col ?.

\$Q1R01 Stampa budget di produzione.

Con questo programma è possibile stampare il budget di produzione che viene utilizzato dalla procedura di calcolo dei fabbisogni.

E' possibile scegliere l'ordinamento della stampa (per articolo oppure per data).

E' possibile parzializzare la stampa dando limiti di articoli e limiti di data del budget.

PANNELLO \$Q1R01V - F01

```
*****  
*  
*  
* $Q1R01-Guida          Stampa budget di produzi one          Global Business  
*   SAM Rel . 5.00      *  
*  
*  
*  
*  
* Per codice articolo b (S/N)      Da bbbbbbbbbbbbbbbbbb  
*                                   A bbbbbbbbbbbbbbbbbb  
*  
*  
* Per data b (S/N)                 Da bbbbbbb  
*                                   A bbbbbbb  
*  
*  
* Stampa si tuazi one vari abili b (S/N)  
*  
*  
* Note : bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb  
*         bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb  
*  
* F3 Usci ta      F21 P. Batch  
*  
*  
*****
```

F01

STAMPA BUDGET DI PRODUZIONE

Può essere richiesta una stampa del budget in ordine di codice articolo o una stampa del budget in ordine di data budget, oppure anche entrambe le stampe contemporaneamente.

In base alla stampa scelta digitare un codice articolo di inizio e di fine e/o una data di inizio e di fine.

Codice articolo

Digitare un codice articolo valido. L'articolo digitato deve esistere nell'anagrafico articoli.

Digitando ? si ha la ricerca sull'anagrafico articoli x codice.

Se si vuole la ricerca alfabetica, digitare ? seguito dai primi caratteri della descrizione con cui vogliamo iniziare la scansione.

Se si vuole la ricerca per codice, digitare i primi caratteri del codice da cui vogliamo iniziare la scansione, seguiti da ?.

- Se il codice di inizio è in bianco, il programma provvede automaticamente a muovere in tale campo il minimo valore.
- Se il codice di fine è in bianco, il programma provvede automaticamente a muovere in tale campo il massimo valore.

Data

Immettere due date valide (obbligatorie se si è scelto di fare la stampa per data). I budget stampati saranno comprese tra le date immesse.

\$Q1R02 Generazione proposte d'ordini.

Questo programma genera i fabbisogni primari secondo le modalità indicate sulla tabella "MOL" descritta nella documentazione relativa all'area produzione.

Il programma presenta un pannello in cui è possibile scegliere le fonti dei fabbisogni primari:

- da budget (diviso per i tre livelli) indicando la data limite fino a cui vanno ripresi i fabbisogni.
- da ordini clienti, indicando la data limite di consegna e/o la data limite di arrivo degli ordini.
- da sottoscorta indicando quali sono i magazzini da prendere in esame per il controllo della situazione di sottoscorta. La situazione di sottoscorta viene controllata sulla esistenza, al fine di generare i fabbisogni primari, ma riprendendo gli ordini fornitori come disponibilità viene in realtà controllata sul disponibile in quanto gli ordini fornitori andranno a coprire le necessità di sottoscorta.

Sullo stesso pannello è possibile scegliere quali sono le disponibilità che si intendono considerare ai fini del calcolo dei quantitativi da produrre.

- da ordini fornitori, indicando la data limite di consegna e/o la data limite di emissione degli ordini.
- da esistenze di magazzino, scegliendo quali magazzini considerare.
- le altre disponibilità (gli ordini di produzione in corso) vengono considerati o meno a seconda di quanto definito sulla tabella "MOL".

Il programma effettua quindi l'estrazione dagli archivi gestionali e la generazione dei fabbisogni primari, calcolando in base alle disponibilità ed alle priorità i quantitativi da produrre. Tutte queste informazioni vengono mantenute in dettaglio al fine di poter intervenire manualmente e modificare la situazione.

PANNELLO \$Q1R02V - F01

```

*****
*
*
* $Q1R02-Guida          Generazione proposte ordini          Global Business
*   SAM Rel. 5.00                                GLOBAL BUSINESS SRL
* -----
*  Necessità -->  -   Da budget  b  Tipo 1          dal bbbbbb    al bbbbbb
*                                     Tipo 2          dal bbbbbb    al bbbbbb
*                                     Tipo 3          dal bbbbbb    al bbbbbb
*    - Da ordini clienti b  Data appront./consegna dal bbbbbb    al bbbbbb
*                                     Data emissione _____ dal bbbbbb    al bbbbbb
*                                     Causale documento _____ bb
*    - Da sottoscora      b  - Ordini clienti nuovi___ b
*      per data bbbbbb      - Ordini clienti variati b   scelti b
*    - Classificazione ABC b  b  - Comm. bbbbbb - Divis. bbb '' '
* -----
*  Disponibilità -->
*    - Da ordini          b  Acquis Data consegna dal bbbbbb    al bbbbbb
*      (pr.int/est-For)   Data emissione dal bbbbbb    al bbbbbb
*                        Produz Data consegna dal bbbbbb    al bbbbbb
*                        Data emissione dal bbbbbb    al bbbbbb
*    - Da esistenze      b
* -----
*  Lancio immediato dei fabbisogni se-ondari _____: b (S/ )
*
* F3 Uscita      F21 P. Batch
*
*
*****

```


PANNELLO \$Q1R02V - F03

```

*****
*
*
*
*
*
*
*
*       b       oo       oooooooooooooooooooooooooooooo
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*****

```


PANNELLO \$Q1R02V - F05

```

*****
*
*
* $Q1R02-F05               Generazi one proposte ordi ni
*
*
*
* -                           -
*
*
* Il lavoro precedentemente interrotto ri prende
* la sua normale esecuzione, con i p-rametri già
* impostati
*
*
* -                           -
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*****

```


F01

GENERAZIONE PROPOSTE ORDINI

Mediante questo programma vengono create le proposte ordini che serviranno per il calcolo dei fabbisogni.

NECESSITA'Da budget

Digitare S se si desidera che le proposte ordini considerino il budget immesso.

Indicare per ogni tipo la data limite entro cui considerare il budget inserito.

Da ordini clienti

Se si digita un 'S' in questo campo è obbligatoria l'immissione di almeno un data (data consegna, data emissione).

Saranno selezionati gli ordini che avranno data consegna o data emissione minore o uguale a quella immessa.

Causale documento:

La causale documento è relativa alla tabella MOX.

Se non si conosce la causale è possibile inserendo in questo campo un ? visualizzare la tabella contenente i codici ed effettuare la scelta.

Ordini aperti - E - P - S:

Campi attivati solo se abilitata la gestione personalizzazione Automotive.

Da sottoscorta

Se si desidera la generazione per sottoscorta immettere un 'S' in questo campo.

per data

I fabbisogni per sottoscorta saranno generati con la data immessa; se valorizzata a 00/00/00 o a 99/99/99 si assumerà come data 31/12/49; (il valore di default per tale data è gestito dal menù apposito per la produzione)

Classificazione ABC

Immettere A, B o C. Si possono scegliere due delle precedenti opzioni.

Ordini clienti nuovi

Se si desidera la generazione da ordini considerando soltanto quelli inseriti ex novo.

Ordini clienti variati

Se si desidera la generazione da ordini considerando solo quelli variati. (Le due opzioni possono essere cumulate)

Ordini clienti scelti

Con questa opzione, nel caso si sia selezionata l'elaborazione delle necessità considerando in qualche modo gli ordini clienti, saranno utilizzati per il calcolo delle necessità solo gli ordini precedentemente selezionati con l'apposita procedura.

Divisi.

Con questa opzione, se presente, è possibile selezionare una divisione: in tal caso saranno estratti ed elaborati solo i fabbisogni relativi alla divisione scelta.

F02

GENERAZIONE PROPOSTE ORDINI

Questa videata apparirà solo se è stata immessa la 'S' nel campo 'da sottoscorta'.

Immettere una X nel campo di scelta per selezionare i magazzini che si vogliono prendere in considerazione per l'elaborazione.

\$Q1R03 Calcolo manuale dei fabbisogni.

Questo programma consente di calcolare i fabbisogni secondari non in maniera automatica (come con la scelta di menu precedente), ma elaborando un livello alla volta della distinta base in modo da poter intervenire manualmente per modifiche ad ogni livello della distinta base.

Il programma presenta un pannello con cui è possibile scegliere la funzione che si vuole eseguire.

Questa scelta di menu deve essere utilizzata quando si abbia la necessità di variare i fabbisogni generati a livelli intermedi della distinta base (ad esempio nel caso in cui il primo livello della distinta base corrisponda in realtà al vero prodotto finito), oppure quando si vuole fermare l'esplosione della distinta base ad un livello intermedio.

PANNELLO \$Q1R03V - F01

```
*****  
*  
*  
* $Q1R03-Guida          Calcolo fabbisogni          Global Business *  
*   SAM Rel. 5.00      *                             GLOBAL BUSINESS SRL *  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
* - Netti fidejussioni proposte ordini   b *  
*  
* - fidejussioni                         b *  
*  
* - e                                     b *  
*  
* - dante                                b *  
*  
*  
*  
* F3 Uscita      F21 P. Batch *  
*  
*  
*****
```

Guida

CALCOLO FABBI SOGNI MANUALI

Nettificazione proposte ordini

Immettere 'S' o 'N'

Variazione proposte ordini già nettificate

Immettere 'S' o 'N'

Variazione proposte ordini esplose

Immettere 'S' o 'N'

Generazione proposte ordini secondarie

Immettere 'S' o 'N'

Tasti funzionali :

F03- Fine lavoro.

F21- Personalizzazione parametri Batuh.

\$Q1R08 Stampa proposte d'ordine.

Con questo programma è possibile stampare le proposte d'ordine parziali filtrando per codice articolo e per codice di magazzino.

E' prevista una stampa di totale con cui viene stampato solo un rigo per articolo con l'evidenziazione del totale dei fabbisogni divisi per provenienza ed il totale delle disponibilità divise per provenienza. Viene quindi stampato il mancante a diversi livelli (mancante sulla esistenza ed ordini, mancante sulla disponibilità, mancante compreso il budget di produzione) in modo da valutare eventuali interventi.

E' prevista anche una stampa di dettaglio che, oltre ai dati precedenti, riporta il dettaglio di tutti i movimenti in modo da poter valutare quale sia l'origine dei fabbisogni (ad esempio se è da ordini clienti o da budget).

PANNELLO \$Q1R08V - F01

```
*****
*
*
* $Q1R08-Guida          Stampa situazione fabbisogni          Global Business
*   SAM Rel. 5.00                                GLOBAL BUSINESS SRL
*
*
*   Da codice          bbbbbbbbbbbbbbbb
*   A codice          bbbbbbbbbbbbbbbb
*
*   Da magazzino bb
*   A magazzino bb
*
*   Tipo stampa b (T = totale D = dettaglio)
*
*   Stampa situazione variabili b (S/N)
*   Stampa solo critici b (S/N)
*   Stampa per livelli di magazzino b (S/N)
*
*   Note : bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb
*
*
*   F3 Uscita F21 P. Batch
*
*
*****
```

Guida

STAMPA SITUAZIONE FABBI SOGNI

Codice parte

Digitare un codice articolo valido. L'articolo digitato deve esistere nell'anagrafico articoli.

Digitando ? si ha la ricerca sull'anagrafico articoli x codice.

Se si vuole la ricerca alfabetica, digitare ? seguito dai primi caratteri della descrizione con cui vogliamo iniziare la scansione.

Se si vuole la ricerca per codice, digitare i primi caratteri del codice da cui vogliamo iniziare la scansione, seguiti da ?.

- Se il codice di inizio è in bianco, il programma provvede automaticamente a muovere in tale campo il minimo valore.
- Se il codice di fine è in bianco, il programma provvede automaticamente a muovere in tale campo il massimo valore.

Magazzino

Digitare un codice magazzino valido. Il magazzino digitato deve esistere nella tabella MOB.

Digitando ? si ha la ricerca sulla suddetta tabella.

- Se il codice di inizio è in bianco, il programma provvede automaticamente a muovere in tale campo il minimo valore.
- Se il codice di fine è in bianco, il programma provvede automaticamente a muovere in tale campo il massimo valore.

Tipo Stampa

Digitare uno dei seguenti valori :

T - Totale

D - Dettaglio

Stampa situazione variabili

(se attiva la Distinta Base variabile) la scelta S permette di stampare i valori delle variabili legate al singolo progressivo/articolo.

Stampa solo critici

Digitare uno dei seguenti valori :

S - Sono presentati solo gli articoli con disponibilità negativa

N - Sono presentati tutti gli articoli elaborati (default)

Stampa per livelli di magazzino

Digitare uno dei seguenti valori :

S - Sono presentati solo gli articoli ordinati per anagrafico livelli e totalizzati al variare del livello

N - Sono presentati gli articoli in ordine alfabetico (default)

N.B. Non è ammessa la stampa per livelli di magazzino se impostata la stampa dei soli articoli critici

Tasti funzionali

H/\$Q1R08V

PF3 - Uscita dal programma
PF21 - Personalizzazione parametri batch

\$Q1R09 Stampa ordini di produzione/acquisto per fornitore.

Con questo programma vengono stampate (prima della convalida) le proposte di ordine di produzione esterna o di acquisto selezionate per fornitore.

E' possibile parzializzare la stampa in base al codice fornitore, al codice articolo, al codice magazzino.

PANNELLO \$Q1R09V - F01

```
*****  
*  
*  
* $Q1R09-Guida      Lista ordini di acquisto e produzi -ne  Global Business  
*   SAM Rel. 5.00                                     GLOBAL BUSINESS SRL  
*  
*  
*  
*           Da forniture bbbbbb  
*           A forniture bbbbbb  
*  
*           Da codice bbbbbbbbbbbbbbbb  
*           A codice bbbbbbbbbbbbbbbb  
*  
*           Da magazzino bb  
*           A magazzino bb  
*  
*           Stampa  
*           Variabili : b (S/N)  
*  
*  
*           Note : bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb  
*  
*  
* F3 Uscita F21 P. Batch  
*  
*  
*****
```

Guida

LISTA ORDINI DI ACQUISTO E PRODUZIONE

Codice Fornitore

Digitare un codice fornitore valido. Il fornitore digitato deve esistere nell'anagrafico fornitori.

Digitando ? si ha la ricerca sull'anagrafico fornitori x codice.
Se si vuole la ricerca alfabetica, digitare ? seguito dai primi caratteri della descrizione con cui vogliamo iniziare la scansione.
Se si vuole la ricerca per codice, digitare i primi caratteri del codice da cui vogliamo iniziare la scansione, seguiti da ?.

- Se il codice di inizio è in bianco, il programma provvede automaticamente a muovere in tale campo il minimo valore.
- Se il codice di fine è in bianco, il programma provvede automaticamente a muovere in tale campo il massimo valore.

Codice parte

Digitare un codice articolo valido. L'articolo digitato deve esistere nell'anagrafico articoli.

Digitando ? si ha la ricerca sull'anagrafico articoli x codice.
Se si vuole la ricerca alfabetica, digitare ? seguito dai primi caratteri della descrizione con cui vogliamo iniziare la scansione.
Se si vuole la ricerca per codice, digitare i primi caratteri del codice da cui vogliamo iniziare la scansione, seguiti da ?.

- Se il codice di inizio è in bianco, il programma provvede automaticamente a muovere in tale campo il minimo valore.
- Se il codice di fine è in bianco, il programma provvede automaticamente a muovere in tale campo il massimo valore.

Magazzino

Digitare un codice magazzino valido. Il magazzino digitato deve esistere nella tabella MOB.

Digitando ? si ha la ricerca sulla suddetta tabella.

- Se il codice di inizio è in bianco, il programma provvede automaticamente a muovere in tale campo il minimo valore.
- Se il codice di fine è in bianco, il programma provvede automaticamente a muovere in tale campo il massimo valore.

Note

E' possibile inserire in questo spazio della note aggiuntive.

Tasti funzionali

PF3 - Uscita dal programma

PF21 - Personalizzazione parametri batch

\$Q1R10 Convalida ordini di produzione.

Il programma consente di convalidare le proposte di ordine di produzione generando ordini di produzione provvisori (da lanciare) ed ordini di acquisto.

Le modalità di questa fase sono descritte nella documentazione relativa all'area di produzione.

Il programma presenta un pannello in cui si può scegliere di convalidare solo gli ordini di acquisto, solo gli ordini di produzione interna oppure gli ordini di produzione esterna.

In questa fase si possono definire alcune modalità per la generazione degli ordini:

- raggruppare per articolo. Indicando di "S" verranno generati ordini che comprendono più prodotti, altrimenti ogni ordine di produzione o di acquisto conterrà un solo prodotto
- raggruppare per fornitore. Indicando "S" verrà generato un unico ordine per ogni fornitore, altrimenti ogni rigo di fabbisogno genererà un ordine di acquisto o di produzione.
- raggruppare per cliente. Indicando "S" verranno tenuti separati gli ordini di produzione a seconda degli ordini clienti da cui vengono generati.

E' inoltre possibile parzializzare questa fase di convalida per articolo, per numero di commessa, per codice fornitore, per ordine cliente oppure per numero di ordine di produzione.

Con queste possibilità di scelta la fase di convalida è estremamente elastica.

PANNELLO \$Q1R10V - F01

```
*****
*
*
* $Q1R10-Guida          Conval i da si tuazi one          Global Busi ness
*   SAM Rel . 5.00                                GLOBAL BUSINESS SRL
*
*   Generazi one : b Ordini di acquisto
*                  b Ordini di produzi one esterna
*                  b Ordini di produzi one i nterna
*
*                  b Raggruppare per arti colo
*                  b Raggruppare per forni tore
*                  b Raggruppare per ordi ne cli ente
*
*                  -
*
*   Scel ta          -          Da          A          -
*
*   Nr. commessa          bbbbbbbb          bbbbbbbb
*   Nr. interno          bbbbbb          bbbbbb
*   Arti colo          bbbbbbbbbbbbbbbb          bbbbbbbbbbbbbbbb
*   Forni tore          bbbbbb          bbbbbb
*   Or. Cliente Anno bb  Causale bb          bbbbbb
*
*
*   F3 Usci ta          F6 Conferma
*
*
*****
```

F01 _____

CONVALI DA SITUAZIONE

Generazione

Mettere una X in corrispondenza del tipo di generazione si intende lanciare :

- Ordini di acquisto.
- Ordini di produzione esterna.
- Ordini di produzione interna.

Si può effettuare più di una scelta.

Raggruppare per :

Inserire 'S' o 'N' nel campo precedente al raggruppamento desiderato.

Si può effettuare più di una scelta.

Le combinazioni attualmente gestite sono le seguenti :

	(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
Articolo	N	S	N	N	N	N
Fornitore	S	S o N	S	N	N	N
Ordine cliente	S	S o N	N	N	S	S
Documento					OPI	OPE/OA

(1) (5) - Crea un ordine di acquisto (o di produzione) per ogni fornitore

(2) - Crea un ordine per ogni fornitore / articolo, cumulando in ogni riga gli articoli con data scadenza raggruppabile secondo i giorni di copertura

(3) - Crea un ordine per ogni fornitore / ordine cliente

(4) (6) - Crea un ordine per ogni fornitore / riga ordine cliente

Nr. Commessa

Digitare i limiti di commessa che si vuole che vengano considerati.

Nr. Interno

Digitare i limiti di interno che si vuole che vengano presi in considerazione (6 cifre).

Codice articolo

Inserire le parzialiizzazioni relative al codice articolo.
Digitando ? si ha la ricerca sull'anagrafico articoli x codice.
Se si vuole la ricerca alfabetica, digitare ? seguito dai primi caratteri della descrizione con cui vogliamo iniziare la scansione.
Se si vuole la ricerca per codice, digitare i primi caratteri del codice da cui vogliamo iniziare la scansione, seguiti da ?.
Il codice digitato deve essere presente su anagrafico articoli.

Codice fornitore

Digitare un codice fornitore valido.
Digitare ? seguito dai primi caratteri della descrizione con cui vogliamo iniziare la scansione o la ricerca.

Or. Produz.

Digitare le parzialiizzazioni relative agli ordini di produzione.
Digitare anno, causale documento e limiti di numero.

Tasti funzionali

F03 - Uscita dal programma
F06 - Conferma delle scelte fatte ed esecuzione del programma.

\$Q1R11 Lancio in produzione.

Il programma effettua il lancio in produzione degli ordini convalidati.

Le modalità di questa fase sono descritte nella documentazione relativa all'area di produzione.

Il programma presenta un pannello attraverso il quale è possibile parzializzare il lancio in produzione. Si può scegliere se lanciare ordini di produzione interna oppure esterna, e limitare il lancio in base al numero di commessa, al codice articolo, al codice fornitore oppure per numero di ordine di produzione.

Dopo la fase del lancio in produzione gli ordini non possono più essere variati, ma soltanto chiusi.

PANNELLO \$Q1R11V - F01

```

*****
*
*
* $Q1R11-Guida Lancio in produzione Global Business
* SAM Rel. 5.00 GLOBAL BUSINESS SRL
*
* Lancio : b Ordini di produzione esterna Data : bbbbbb
*          b Ordini di produzione interna Inc/escl : b
*          - -
*
* Scelta Da A
*
* Or. Client. Anno bb bb bb Nr. bbbbbb Nr. bbbbbb
* Ri ga bbbbbb Ri ga bbbbbb
*
* Selezione Centri di Lav. bb
* Nr. commessa bbbbbb bbbbbb
*
* Articolo bbbbbb bbbbbb
* Fornitore bbbbbb
* Or. Produz. Anno bb bb bb Nr. bbbbbb Nr. bbbbbb
* Ri ga bbbbbb Ri ga bbbbbb
*
* Magazzino di piani finanziari bb bb
* Data inizio produzione bbbbbb bbbbbb
* Data fine produzione bbbbbb bbbbbb
* Divisione bbb '' '' =tutte
*
* F3 Uscita F6 Visualiz. F8 Inq. OC F9 Inq. OP
*
*
*****

```

F01

LANCIO IN PRODUZIONE

Tramite questo programma e il successivo \$Q1111 gli ordini di produzione creati vengono scelti per essere lanciati in produzione. Tale lancio puo' essere effettuato per quantita' e/o per Fasi.

Per stabilire il tipo di lancio desiderato } necessario impostare l'area dati \$Q9LAN in uno dei seguenti modi:

\$Q9LAN = '0' NON } possibile sdoppiare la quantita' (campo protetto).
\$Q9LAN = '1' } possibile sdoppiare la quantita' ma non si effettua il lancio per fasi.
\$Q9LAN = '2' } possibile sdoppiare la quantita' e lanciare per fasi ovvero viene lasciata inalterata la riga dell'ordine di produzione mentre si sdoppia l'informazione legata alla bolla di lavoro.

Per sdoppiare le fasi deve essere anche impostata l'area dati \$B9PRO = '1' ossia deve esistere la produzione avanzata.

Lancio

Mettere una X in corrispondenza del tipo di ordine che si intende lanciare in produzione.

Data lancio

Inserire la data del lancio.

Inclusione/Esclusione

Se si digita "4" in questo campo la successiva videata (che conterrà tutti gli ordini di produzione lanciabili) apparirà con default "4" nel campo scelta (cioè bisogna scegliere espressamente gli ordini che si vogliono lanciare)

Scelta

Inserire le parzialiizzazioni che si vogliono effettuare sui fabbisogni durante la generazione degli ordini.

Ordine Cliente

Per selezionare solo gli ordini di produzione legati a uno o più ordini cliente (dopo aver digitato anno e causale) possibile attivare la ricerca sugli ordini tramite F8).

Selezione Centri di Lavoro

Per selezionare solo gli ordini di produzione relativi a gruppi definiti di centri di lavoro (valido se gestisco i cicli di lavoraz.) Inserire il codice di un elemento della tabella UOB. Digitando ? } possibile effettuare la ricerca sugli elementi della tabella.

Nr. Commessa

Digitare i limiti di commessa che si vuole che vengano considerati.

Codice articolo

Inserire le parzialiizzazioni relative al codice articolo.
Digitando ? si ha la ricerca sull'anagrafico articoli x codice.
Se si vuole la ricerca alfabetica, digitare ? seguito dai primi caratteri della descrizione con cui vogliamo iniziare la scansione.
Se si vuole la ricerca per codice, digitare i primi caratteri del codice da cui vogliamo iniziare la scansione, seguiti da ?.
Il codice digitato deve essere presente su anagrafico articoli.

Codice fornitore

Digitare un codice fornitore valido.
Digitare ? seguito dai primi caratteri della descrizione con cui vogliamo iniziare la scansione. x la ricerca.

Ordini di Produzione

Digitare le parzialiizzazioni relative agli ordini di produzione.
Digitare anno, causale documento e limiti di numero (attiva la ricerca con F9 dopo aver digitato anno e causale desiderati).

Divisione (opzione non sempre disponibile)

Immettere un cod. divisione; se lasciato vuoto estrae TUTTE le divisioni. Digitando ? si ha la ricerca sull'anagrafico aziende.

Scelte valide solo se attiva la produzione avanzata:

Magazzino di pianificazione

Immettere un magazzino valido (presente sulla tabella MOB).
Digitando ? si ha la ricerca del suddetto magazzino.

Data inizio produzione

Immettere una data valida di inizio produzione.

Data fine produzione

Immettere una data valida di fine produzione.

Tasti funzionali

- F03 - Uscita.
- F06 - Confermo i dati immessi (viene visualizzata un'ulteriore videata contenente gli ordini di produzione selezionati tra quelli lanciabili).
- F08 - Ricerca ordini clienti.
- F09 - Ricerca ordini di produzione.

NOTA:

I documenti selezionati tramite i precedenti parametri vengono scritti su un file (\$UNLANFO) che fa da guida per il programma batch di lancio.

E' quindi possibile lanciare righe di Ordini di Produzione con procedure personalizzate scrivendo la chiave documento sul file suddetto e chiamando direttamente il programma batch \$Q1P09. Non ci sono problemi di multi-utenza in quanto la riga viene lanciata una volta sola, dopo di che il record viene cancellato dal file guida.

PANNELLO \$Q1R12V - F01

```
*****
*
*
* $Q1R12-F01          Di slanci o Ordini di Produzione        Global Business
*   SAM Rel. 5.00          GLOBAL BUSINESS SRL
*
*
*
*
*
*
*      Ordine .....  Anno      bbbb
*                      Causale  bb
*                      Numerat. bb
*                      Numero   bbbbbb
*                      Ri ga     bbbbbb (Se = 0 allora si di slancia
*                                  tutto l''ordine)
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*      F3 Uscita      F6 Conferma
*
*
*
*****
```

F01 _____

DIS-LANCIO IN PRODUZIONE

Tramite questo programma gli ordini di produzione precedentemente lanciati possono essere riportati in stato "da lanciare". Viene richiesta la chiave di un ordine di produzione (interna od esterna) o di una riga specifica da elaborare. All'F6 di conferma vengono annullati gli effetti del lancio in produzione sull'ordine. In questo modo } possibile effettuare sull'ordine operazioni che non sono pi` permesse dopo il lancio, come, ad esempio, cancellare l'ordine.

Ordine

Specificare la chiave dell'ordine da elaborare.

I dati obbligatori sono:

Anno

Causale

Numeratore

Numero.

Il documento deve essere di tipo J (odp interna) o P (odp esterna), deve avere almeno una riga lanciata, che non sia mai stata evasa nemmeno parzialmente.

Occorre inoltre avere l'autorità per variare il documento in questione.

E' possibile specificare anche la riga da elaborare:

in questo caso viene dis-lanciata solo la riga specificata, altrimenti vengono dis-lanciate tutte le righe in stato "lanciato" dell'ordine scelto.

Tasti funzionali

F3 - Uscita.

F6 - Conferma il dis-lancio dell'ordine

\$Q1R14 Stampa buoni di prelievo.

Con questo programma viene stampata la lista di prelievo per gli ordini di produzione da lanciare.

Si può parzializzare la stampa per codice articolo, per numero di ordine di produzione e/o per codice di magazzino e si può richiedere la stampa di una lista di prelievo cumulativa di più ordini oppure singola per ogni ordine di produzione.

PANNELLO \$Q1R14V - F01

```
*****  
*  
*  
* $Q1R14-Guida          Stampa lista di prelievo          Global Business  
*   SAM Rel. 5.00                                     GLOBAL BUSINESS SRL  
*  
*  
*  
*      Da codice articolo : bbbbbbbbbbbbbbbb  
*      a codice articolo : bbbbbbbbbbbbbbbb  
*  
*      Ord. produzione Anno bb      Causale bb  
*      Dal numero bbbbbbb  
*      Al numero bbbbbbb  
*  
*      Da codice magazzino : bb  
*      a codice magazzino : bb  
*  
*      Stampa distinta per singoli ordini b  
*  
*      Note : bbbbbbbbbbbbbbbbbbbb bbbbbbbbbbbbbbbbbbbb  
*  
*  
*      F3 Uscita      F21 Par. Batch  
*  
*  
*****
```

F01

STAMPA LISTA DI PRELIEVO

Codice articolo

Inserire per l'articolo le parzialiizzazioni desiderate.
Digitare i limiti di codice articolo entro cui ci si dovrà attenere per la stampa.
Digitando ? si ha la ricerca sull'anagrafico articoli x codice.
Se si vuole la ricerca alfabetica, digitare ? seguito dai primi caratteri della descrizione con cui vogliamo iniziare la scansione.
Se si vuole la ricerca per codice, digitare i primi caratteri del codice da cui vogliamo iniziare la scansione, seguiti da ?.

Or. Produz.

Digitare le parzialiizzazioni relative agli ordini di produzione.
Digitare anno, causale documento e limiti di numero.
La causale documento se digitata deve esistere sulla tabella MOX.
Per la ricerca digita ?.

Codice magazzino

Inserire le parzialiizzazioni volute per il codice magazzino.
Il magazzino se digitato deve esistere nella tabella MOB.
Digitare ? per la ricerca.

Stampa distinta per singoli ordini

Immettere S se si desidera che la lista di prelievo venga distinta per ogni ordine di produzione; immettere invece N se per si vuole stampare gli scarichi da effettuare distinti per magazzino.

Note

Immettere le note relative alla stampa che compariranno sulla prima pagina.

\$Q1R15 Stampa Lanci in produzione.

Con questo programma si ottiene la stampa degli ordini di produzione lanciati.

Vengono stampati tutti gli ordini di produzione lanciati (sia aperti che chiusi) stampando la situazione dei versamenti, la situazione dei tempi di produzione e dei componenti impiegati.

E' possibile parzializzare la stampa in base al numero di commessa, al codice articolo, al numero di ordine di produzione e/o alla data di lancio in produzione.

PANNELLO \$Q1R15V - F01

```
*****
*
*
* $Q1R15-Guida          Stampa lancia in produzione          Global Business
*   SAM Rel. 5.00                                     GLOBAL BUSINESS SRL
*
*
*      Tipo :  b Ordini di produzione esterna
*              b Ordini di produzione interna
*
*              -
*              -
*
* Scelta :      X              Da              A
*              -              -
*
* Nr. commessa      b              bbbbbbbb          bbbbbbbb
* Cod. articolo     b              bbbbbbbbbbbbbbbb  bbbbbbbbbbbbbbbbb
* Nr. lancio        b              bbbbb           bbbbb
* Data lancio       b              bbbbb           bbbbb
* Stampa variabili  b
*
*              -
*              -
*
*      Note:  bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb
*             bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb
*
* F3 Uscita   F21 P. Batch
*
*
*
*****
```

F01

STAMPA LANCI IN PRODUZIONE

Tramite questo programma gli ordini lanciati in produzione vengono stampati.

Lancio

Mettere una X in corrispondenza del tipo di ordine lanciato che si intende stampare.

Scelta

Inserire le parzialiizzazioni che si vogliono effettuare sui lanci durante la generazione della stampa.
E' possibile effettuare pi` di una scelta.

Nr. Commessa

Digitare i limiti di commessa che si vuole che vengano considerati.

Codice articolo

Inserire le parzialiizzazioni relative al codice articolo.
Digitando ? si ha la ricerca sull'anagrafico articoli x codice.
Se si vuole la ricerca alfabetica, digitare ? seguito dai primi caratteri della descrizione con cui vogliamo iniziare la scansione.
Se si vuole la ricerca per codice, digitare i primi caratteri del codice da cui vogliamo iniziare la scansione, seguiti da ?.
Il codice digitato deve essere presente su anagrafico articoli.

Numero Lancio

Digitare gli estremi dei numeri dei lanci che vogliamo prendere in considerazione.

Data Lancio

Digitare gli estremi delle date di lancio.

Variabili

Digitare X se vogliamo la descrizione dettagliata delle variabili legate all'articolo.

Note

Spazio riservato per note aggiuntive.

Tasti funzionali

F03 - Uscita.

F21 - Personalizzazione dei parametri Batch.

\$Q1R16 Conferma esecuzione budget.

Con questo programma viene immesso automaticamente sul budget di produzione il flag di eseguito uguale ad "S" in modo che nel successivo calcolo dei fabbisogni non vengano ripresi i valori del budget già elaborato.

Il programma richiede il livello di budget e la data limite del budget per cui verranno contrassegnati tutti i valori di budget con data minore od uguale a quella impostata e del livello impostato.

PANNELLO \$Q1R16V - F01

```
*****
*
*
* $Q1R16-Guida          Conferma esecuzione budget          Global Business
*   SAM Rel. 5.00                                     GLOBAL BUSINESS SRL
*
*
*           -                               -
*
*
*           Data limite superiore : bbbbbb
*           Tipo di budget       : b
*
*           -                               -
*
*
*
* F3 Uscita   F21 P. Batch
*
*
*****
```


F01

CONFERMA ESECUZIONE BUDGET

Data limite superiore

Digitare una data valida.
Il programma confermerà l'esecuzione dei budget con data anteriore a questa specificata.

Tipo budget

Specificare la priorità dei budget di cui si vuole confermare l'esecuzione.
Digitare un valore che va da un minimo di 1 ad un massimo di 3.

H/\$Q1R16V

\$Q1R17 Passaggio di priorità del budget.

Con questo programma si effettua la duplicazione di un livello di budget da un altro.

Il programma richiede il livello di origine, il livello di arrivo e la data del budget per cui effettuare la duplicazione.

In tal modo si può creare ad esempio il budget di breve periodo duplicandolo da quello di medio periodo ed eventualmente modificandolo successivamente.

F01

PASSAGGIO DI PRIORITA' DEL BUDGET

Data

Specificare la data del budget di cui si vuole cambiare la priorità.

Priorità

Digitare nel primo campo la priorità che si vuole modificare e nel secondo la nuova priorità che si vuole attribuire.
La priorità è un valore che va da 1 a 3.

\$Q1R18 Stampa proposte d'ordine.

Con questo programma è possibile stampare le proposte d'ordine parziali filtrando per codice articolo e per codice di magazzino.

E' prevista una stampa di totale con cui viene stampato solo un rigo per articolo con l'evidenziazione del totale dei fabbisogni divisi per provenienza ed il totale delle disponibilità divise per provenienza. Viene quindi stampato il mancante a diversi livelli (mancante sulla esistenza ed ordini, mancante sulla disponibilità, mancante compreso il budget di produzione) in modo da valutare eventuali interventi.

E' prevista anche una stampa di dettaglio che, oltre ai dati precedenti, riporta il dettaglio di tutti i movimenti in modo da poter valutare quale sia l'origine dei fabbisogni (ad esempio se è da ordini clienti o da budget).

PANNELLO \$Q1R18V - F01

```
*****  
*  
*  
* $Q1R18-Guida          Stampa proposte ordini          Global Business  
*   SAM Rel. 5.00                                     GLOBAL BUSINESS SRL  
*  
*  
*  
*   Da codice          bbbbbbbbbbbbbbbb  
*   A codice           bbbbbbbbbbbbbbbb  
*  
*   Da magazzino      bb  
*   A magazzino       bb  
*  
*  
*   Tipo stampa      b (T = totale D = dettaglio)  
*  
*   Stampa situazione variabili b (S/N)  
*  
*   Stampa solo critici          b (S/N)  
*  
*   Note :          bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb  
*  
*  
*  
*   F3 Uscita      F21 P. Batch  
*  
*  
*  
*****
```

Guida

STAMPA PROPOSTE ORDINI

Codice parte

Digitare un codice articolo valido. L'articolo digitato deve esistere nell'anagrafico articoli.

Digitando ? si ha la ricerca sull'anagrafico articoli x codice.

Se si vuole la ricerca alfabetica, digitare ? seguito dai primi caratteri della descrizione con cui vogliamo iniziare la scansione.

Se si vuole la ricerca per codice, digitare i primi caratteri del codice da cui vogliamo iniziare la scansione, seguiti da ?.

- Se il codice di inizio è in bianco, il programma provvede automaticamente a muovere in tale campo il minimo valore.
- Se il codice di fine è in bianco, il programma provvede automaticamente a muovere in tale campo il massimo valore.

Magazzino

Digitare un codice magazzino valido. Il magazzino digitato deve esistere nella tabella MOB.

Digitando ? si ha la ricerca sulla suddetta tabella.

- Se il codice di inizio è in bianco, il programma provvede automaticamente a muovere in tale campo il minimo valore.
- Se il codice di fine è in bianco, il programma provvede automaticamente a muovere in tale campo il massimo valore.

Tipo Stampa

Digitare uno dei seguenti valori :

T - Totale

D - Dettaglio

Stampa situazione variabili

(se attiva la Distinta Base variabile) la scelta S permette di stampare i valori delle variabili legate al singolo progressivo/articolo.

Stampa solo critici

Digitare uno dei seguenti valori :

S - Sono presentati solo gli articoli con disponibilità negativa

N - Sono presentati tutti gli articoli elaborati (default)

Tasti funzionali

PF3 - Uscita dal programma

PF21 - Personalizzazione parametri batch

\$Q1R20 Ri stampa ordini di produzione.

Il programma consente la ristampa degli ordini di produzione da lanciare.

Il programma presenta un pannello su cui vengono richiesti i numeri di ordine di cui effettuare la stampa.

Su questa stampa viene evidenziato il materiale eventualmente mancante in modo da non lanciare in produzione gli ordi per cui mancano dei componenti.

PANNELLO \$Q1R20V - F01

```
*****  
*  
*  
* $Q1R20-Gui da      Ri stampa ordi ni di produzi one      Gl obal Busi ness  
*   SAM Rel . 5.00                             GLOBAL BUSINESS SRL  
*  
*  
*  
*   Tipo documento :      bb  
*  
*   Dal n.      bbbbbb      Al n.      bbbbbb  
*  
*   Anno documento :      bb  
*  
*  
*  
*  
* F3 Usci ta      F21 P. Batch  
*  
*  
*****
```

F01 _____

RI STAMPA ORDINI DI PRODUZIONE

Tipo documento

E' il codice del documento. Se non si e a conoscenza di digitare '?' per ricercarlo.

Dal N. /Al N.

Inserire i limiti di numero dei documenti che si intende stampare.

Anno Documento

Inserire l'anno del documento che si intende stampare.

Tasti Funzionali

F03 - Uscita da programma.

F21 - Personalizzazione parametri Batch.

H/\$Q1R20V

PANNELLO \$Q1R21V - F01

```

*****
*
*
*   $Q1R21-F01          Stampa ordini di produzione           Global Business    *
*   SAM Rel.  5.00                               GLOBAL BUSINESS SRL    *
*
*
*
*   Da : Anno .....   bbbb          a : Anno .....   bbbb   *
*      Causale .....   bb           Causale .....   bb       *
*      Produttore.....  bbbbbbb     Produttore.....  bbbbbbb *
*      Mag.vers. P.F.   bb          Mag.vers. P.F.   bb     *
*      Data consegna .. bbbbbbb     Data consegna .. bbbbbbb *
*      Forni tore.....  bbbbbbb     Forni tore.....  bbbbbbb *
*
*
*
*
*   F3 Uscita   F6 Conferma  F21 Par. Batch   *
*
*
*****

```

PANNELLO \$Q1R30V - F01

```
*****  
*  
*  
* $Q1R30-Guida      * Scarico da lista di prelievo *      Global Business *  
* SAM Rel. 5.00     *                                            GLOBAL BUSINESS SRL *  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
* F3 Uscita      F9 Selezione F6 Conferma *  
*  
*****
```


F01

STAMPA ORDINI DI PRODUZIONE
CON DISPONIBILITÀ

Questa stampa, a differenza della stampa semplice dell'ordine di produzione, permette la netificazione della disponibilità a magazzino per la merce destinata ad altri ordini in produzione.

Tipo documento

È il codice del documento. Se non si è a conoscenza di digitare '?' per ricercarlo.

Dal N. /Al N.

Inserire i limiti di numero dei documenti che si intende stampare.

Anno Documento

Inserire l'anno del documento che si intende stampare.

Tasti Funzionali

F03 - Uscita da programma.

F21 - Personalizzazione parametri Batch.

H/\$Q1R70V

PANNELLO \$Q1R84V - F01

```

*****
*
*
* $Q1R84-Guida          Stampa lista di prelievo          Global Business    *
* SAM Rel. 5.00                                         GLOBAL BUSINESS SRL *
*
*
*
*
*
*
*
*
* Stampa di dettaglio o riepilogativo-..... b             *
* Stampa per quantità massima di prelievo... b             *
*
* Stampa per magazzino/articolo..... -..... b             *
* Stampa per magazzino/ubicazione/articolo.. b             *
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
* F3 Uscita      F21 Par. Batch
*
*
*
*****

```

PANNELLO \$Q1R94V - F01

```
*****  
*  
*  
* $Q1R94-Guida          Stampa lista di prelievo          Global Business  
*   SAM Rel. 5.00                                     GLOBAL BUSINESS SRL  
*  
*  
*  
*  
*  
*          N° lista..... da: bbbbbb          a: bbbbbb  
*  
*          Stampa di dettaglio o riepilogativo..... b  
*          Stampa per quantità massima di prelievo... b  
*  
*          Stampa per magazzino/articolo.....-..... b  
*          Stampa per magazzino/ubicazione/articolo... b  
*  
*  
*  
*  
*  
* F3 Uscita      F21 Par. Batch  
*  
*  
*****
```


PANNELLO \$Q2I 10V - F02

```
*****  
*  
*  
* $Q2I 10-F02      Inquiry ordine di conto lavorazioni-      Global Business  
*   SAM Rel. 5.00                                GLOBAL BUSINESS SRL  
*  
* Ordine di produzione oo oo oo oooooo / oooooo del oooooo riga consegna  
* Fornitore o oooooo oooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooo evasa oooooo  
* Articolo oooooooooooooooooooooo ooooooo UM da produrre prodotto residuo  
* oooooooooooooooooooooooooooooooooooooo oo ooooooooooooo oooooooooooooo ooooooooooooo  
* Componenti          T Um necessaria consegnata utilizzata S  
* ooooooooooooooooooooo ooooooo o oo ooooooooooooo oooooooooooooo ooooooooooooo b  
* ooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooo  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
* F12 Preced.          Rol I up          F15 Drop  
*  
*  
*****
```


F01 ORDINE DI CONTO LAVORAZIONE

Ordine di produzione

Digitare la chiave documento di un ordine di produzione esterna.
Il programma vi visualizza una videata per ogni riga del documento con la situazione del prodotto e dei componenti.

F02 ORDINE DI CONTO LAVORAZIONE

Scelta C/R/X

Per visualizzare i movimenti di un componente immettere

C movimenti di consegna

R movimenti di rientro

X movimenti di consegna e di rientro

F12

Schermo precedente.

PANNELLO \$Q2I11V - F01

```
*****  
*  
*  
* $Q2I11-Guida Componenti in lavorazione per forn-tore Global Business *  
* SAM Rel. 5.00 GLOBAL BUSINESS SRL *  
*  
*  
*  
*  
* Codice fornitore b bbbbbb ooooooooooooooooooooooooooooooooooooo *  
* Data iniziale bbbbbb *  
* Data finale bbbbbb *  
* Esplos. progressivi (S/N) b (S/N) *  
* Giacenze extra ord. (S/N) b *  
* U.M. alternativa (S/N) b *  
*  
*  
*  
* F3 Uscita F4 Decodif. *  
*  
*****
```


PANNELLO \$Q2I11V - F03

\$Q2I11-F02	Componenti in lavorazione per forn-tore	Global Business			
SAM Rel.	5.00	GLOBAL BUSINESS SRL			
o	oooooo	oo			
XA Articolo	Progr.	Um	Descrizione	-	Tp
Necessaria	Consegnata	Utilizzata	Extra ord.	Giacente	Disponibile

(Nessun articolo in lavorazione pe- il fornitore)

F3 Uscita F12 Preced.

F01 COMPONENTI IN LAVORAZIONE PER FORNITORE

Codice fornitore
Digitare un codice valido. Il fornitore digitato deve esistere

PANNELLO \$Q2I12V - F01

```
*****  
*  
*  
* $Q2I12-Guida Componenti in lavorazione per articolo Global Business *  
* SAM Rel. 5.00 GLOBAL BUSINESS SRL *  
*  
*  
*  
*  
*  
* Codice articolo bbbbbbbbbbbbbbbb *  
* Data iniziale ooooooooooooooooooooooooooooooooooooo *  
* bbbbb *  
* Data finale bbbbb *  
*  
* Esplos. progressivi (S/N) b *  
* Giacenze extra ord. (S/N) b *  
* U.M. alternativa (S/N) b *  
*  
*  
*  
* F3 Uscita F4 Decodif. *  
*  
*****
```

PANNELLO \$Q2I 12V - F02

```
*****  
*  
*  
* $Q2I 12-F02          Componenti in lavorazione per arti-olo  Global Business  
*   SAM Rel. 5.00           GLOBAL BUSINESS SRL  
*   oooooooooooooooooooooo oooooooooooooooooooooooooooooooooooooo UM oo TP o  
* XF   Forni tore          -                               Progr.  
* Necessaria  Consegnata  Utilizzata  Extra ord.  Giacente  Disponi bile  
*   o   oooooo  oooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooo  ooooooo  
* oooooooooooooo oooooooooooooo oooooooooooooo oooooooooooooo oooooooooooooo oooooooooooooo  
* oooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooo  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
* F3 Usci ta    F12 Preced.    Rol l up    F8 Stampa  
*  
*****
```


F01

COMPONENTI IN LAVORAZIONE PER ARTICOLO

Codice articolo

Digitare un codice valido. L'articolo digitato deve esistere

PANNELLO \$Q2I13V - F01

```
*****  
*  
*  
* $Q2I13-Guida Componenti in lavorazione in detta-lio Global Business *  
* SAM Rel. 5.00 GLOBAL BUSINESS SRL *  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
* Codi ce forn itore b bbbbbb oooooooooooooooooooooooooooooooooooooo *  
*  
* Codi ce arti colo bbbbbbbbbbbbbbbbbbb *  
* oooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooo *  
* Data ini ziale bbbbbb *  
*  
* Data fi nale bbbbbb *  
*  
* Gi acenza extra ord. b (S/N) *  
*  
* U. M. al ternati va (S/N) b *  
*  
*  
*  
*  
* F3 Usci ta F4 Decodi f. *  
*  
*****
```


F01 COMPONENTI IN LAVORAZIONE IN DETTAGLIO

Codice fornitore

Digitare un codice valido. Il fornitore digitato deve esistere nell'anagrafico clienti.
Se si vuole la ricerca alfabetica, digitare ? seguito dai primi caratteri della descrizione con cui vogliamo iniziare la scansione.

Codice articolo

Digitare un codice valido. L'articolo digitato deve esistere

PANNELLO \$Q2I14V - F01

```
*****
*
*
* $Q2I14-Guida      Prodotti in lavorazione per fornitore   Global Business
*   SAM Rel. 5.00                      GLOBAL BUSINESS SRL
*
*
*
*
*   Codice fornitore      b  bbbbbb ooooooooooooooooooooooooooooooooooooo
*
*   Data iniziale         bbbbbb
*
*   Data finale           bbbbbb
*
*   Esplos. progressivi (S/N) b
*
*   U.M. alternativa     (S/N) b
*
*
*
*
*   F3 Uscita      F4 Decodif.
*
*****
```


F01 PRODOTTI IN LAVORAZIONE PER FORNITORE

Codice fornitore
Digitare un codice valido. Il fornitore digitato deve esistere

PANNELLO \$Q2I15V - F01

```
*****
*
*
* $Q2I15-Guida   Prodotti in lavorazione per articolo   Global Business
*   SAM Rel. 5.00                                GLOBAL BUSINESS SRL
*
*
*
*
*
*
*   Codice articolo       bbbbbbbbbbbbbbbb
*                           oooooooooooooooooooooooooooooo
*   Data iniziale         bbbbbb
*
*   Data finale           bbbbbb
*
*   Espl. progressivi (S/N) b
*
*   U.M. alternativa     (S/N) b
*
*
*
*
*
*   F3 Uscita   F4 Decodif.
*
*****
```


PANNELLO \$Q2I15V - F03

```
*****  
*  
*  
* $Q2I15-F02      Prodotti in lavorazione per articolo Global Business  
*   SAM Rel. 5.00                               GLOBAL BUSINESS SRL  
*   oooooooooooooooooo ooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooo  
* X Fornitore Progr.   Ordinata- Da Produrre   Prodotta Res. da p-od.  
* F                   -                               Pr-d. in più  
*  
*  
*  
*           (Nessun movimento di lavorazione p-r il prodotto)  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
* F3 Uscita    F12 Preced.   Rol l up    F8 Stampa    F15 Drop  
*  
*****
```

F01

PRODOTTI IN LAVORAZIONE PER ARTICOLO

Codice articolo

Digitare un codice valido. L'articolo digitato deve esistere

PANNELLO \$Q2I16V - F01

```
*****
*
*
* $Q2I16-Guida   Prodotti in lavorazione in dettaglio -o   Global Business
*   SAM Rel. 5.00                                  GLOBAL BUSINESS SRL
*
*
*
*
* Codice fornitore      b bbbbbb ooooooooooooooooooooooooooooooooooooo
*
* Codice articolo      bbbbbbbbbbbbbbbbbb
*                      ooooooooooooooooooooooooooooooooooooo
* Data iniziale        bbbbbb
*
* Data finale          bbbbbb
*
* U.M. alternativa    (S/N) b
*
*
*
*
*
* F3 Uscita   F4 Decodific.
*
*****
```


F01

PRODOTTI IN LAVORAZIONE IN DETTAGLIO

Codice fornitore

Digitare un codice valido. Il fornitore digitato deve esistere nell'anagrafico clienti.
Se si vuole la ricerca alfabetica, digitare ? seguito dai primi caratteri della descrizione con cui vogliamo iniziare la scansione.

Codice articolo

Digitare un codice valido. L'articolo digitato deve esistere

PANNELLO \$Q2I61V - F01

```
*****
*
*
* $Q2I61-F01           Li ste di Prel iev o Ri epi l ogati ve           Global Busi ness
*   SAM Rel . 5.00          Creazi one                             GLOBAL BUSI NESS SRL
*                       -
*
*       Da ordi ne . . . : bbbb bb bb bbbbbb
*
*       A ordi ne . . . : bbbb bb bb bbbbbb
*
*
*       Operazi one Impossi bi l e, £09LIS = b-anks
*
*       El enco Ordi ni bbbb bb bb bbbbbb
*                       bbbb bb bb bbbbbb
*                       bbbb bb bb bbbbbb
*                       bbbb bb bb bbbbbb
*                       bbbb bb bb bbbbbb
*                       bbbb bb bb bbbbbb
*                       bbbb bb bb bbbbbb
*                       bbbb bb bb bbbbbb
*                       bbbb bb bb bbbbbb
*                       -
*
*
*   F3 Usci ta      F6 Conferma
*
*
*****
```


\$Q2R04 Stampa movimenti per terzista.

Il programma effettua la stampa di tutti i movimenti di un fornitore di conto lavorazione.

Il programma richiede i limiti di codice fornitore, la data limite della stampa, e se si tratta di stampa definitiva o provvisoria.

Il programma effettua la stampa fiscale del conto lavorazione stampando una scheda per ogni fornitore in ordine di data.

Se viene richiesta la stampa definitiva i movimenti vengono contrassegnati e non è più possibile modificare quei movimenti.

Il programma sostituisce la stampa del giornale di magazzino per il conto lavorazione.

PANNELLO \$Q2R04V - F01

```
*****
*
*
* $Q2R04-Guida          Stampa movimenti terzi sta          Global Business
*   SAM Rel. 5.00                                     GLOBAL BUSINESS SRL
*
*
*
*          Codice forniture      da  bbbbbb
*                                   a  bbbbbb
*
*
*          Data limite stampa      bbbbbb
*
*
*          Stampa effettiva (S/N)  b
*
*
*          Note :  bbbbbb bbbbbb bbbbbb
*
*
*
* F3 Uscita      F21 Par. Batch
*
*****
```

Guida

STAMPA MOVIMENTI AL TERZISTA

Codice Fornitore

Digitare i limiti di codice fornitore entro cui ci si dovrà attenere per la stampa.

Se si vuole la ricerca alfabetica, digitare ? seguito dai primi caratteri della descrizione con cui vogliamo iniziare la scansione.

Data limite stampa

Digitare una data valida. La data digitata rappresenta il limite finale per la stampa del giornale.

Stampa effettiva

Immettere S per ottenere la stampa definitiva del giornale di magazzino. In questo caso sarà richiesto il modulo bollato, la stampa sarà salvata e da questo momento in poi non potrà più essere richiesta per gli stessi limiti di tempo. Immettendo N si ottiene una stampa provvisoria su modulo standard; la stampa in questo caso potrà essere ancora richiesta per gli stessi limiti di tempo.

PANNELLO \$Q2R11V - F01

```
*****  
*  
*  
* $Q2R11-Guida Componenti in lavorazione per forn-tore Global Business *  
* SAM Rel. 5.00 GLOBAL BUSINESS SRL *  
*  
*  
*  
* Fornitore da b bbbbbb oooooooooooooooooooooooooooooooooooooo *  
* a b bbbbbb oooooooooooooooooooooooooooooooooooooo *  
*  
* Articolo da bbbbbbbbbbbbbbbb oooooooooooooooooooooooooooooo *  
* a bbbbbbbbbbbbbbbb oooooooooooooooooooooooooooooo *  
*  
* Data da bbbbbb *  
* a bbbbbb *  
*  
* Espl os. progressivi b (S/N) *  
*  
* Gi acenze extra ord. (S/N) b *  
*  
* U. M. al ternati va (S/N) b *  
*  
*  
* F3 Usci ta F4 Decodi f. *  
*  
*****
```

F01 COMPONENTI IN LAVORAZIONE PER FORNITORE

Fornitore da/a

Digitare i codici fornitore per l'inizio e la fine della stampa.
Il fornitore, se digitato, deve esistere

PANNELLO \$Q2R12V - F01

```
*****  
*  
*  
* $Q2R12-Guida Componenti in lavorazione per articolo Global Business *  
* SAM Rel. 5.00 GLOBAL BUSINESS SRL *  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
* Articol o da bbbbbbbbbbbbbbbbbb ooooooooooooooooooooooooooooooooooooo *  
* a bbbbbbbbbbbbbbbbbbbb ooooooooooooooooooooooooooooooooooooo *  
*  
* Fornit o re da b bbbbbbb ooooooooooooooooooooooooooooooooooooo *  
* a b bbbbbbb ooooooooooooooooooooooooooooooooooooo *  
*  
* Data da bbbbbb *  
* a bbbbbb *  
*  
* Esplos. progressivi (S/N) b (S/N) *  
*  
* Giacenze extra ord. (S/N) b *  
*  
* U.M. alternativa (S/N) b *  
*  
*  
* F3 Uscita F4 Decodific. *  
*  
*****
```

F01

COMPONENTI IN LAVORAZIONE PER FORNITORE

Articolo da/a

Digitare i codici articolo per l'inizio e la fine della stampa.
L'articolo, se digitato, deve esistere

PANNELLO \$Q2R13V - F01

```
*****
*
*
* $Q2R13-Guida Componenti in lavorazione in detta-lio Global Business
* SAM Rel. 5.00 GLOBAL BUSINESS SRL
*
*
*
* Forni tore da b bbbbbb oooooooooooooooooooooooooooooooooooooo
* a b bbbbbb oooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooo
*
* Arti col o da bbbbbbbbbbbbbbbb oooooooooooooooooooooooooooooo
* a bbbbbbbbbbbbbbbbbbbb oooooooooooooooooooooooooooooooooooooo
*
* Data da bbbbbb
* a bbbbbb
*
* Gi acenze extra ord. (S/N) b
*
* U. M. al ternati va (S/N) b
*
*
*
* F3 Usci ta F4 Decodi f.
*
*****
```

F01 COMPONENTI IN LAVORAZIONE PER FORNITORE

Fornitore da/a

Digitare i codici fornitore per l'inizio e la fine della stampa.
Il fornitore, se digitato, deve esistere

PANNELLO \$Q2R14V - F01

```
*****  
*  
*  
* $Q2R14-Guida      Prodotti in lavorazione per fornitore Global Business  
*   SAM Rel. 5.00                                     GLOBAL BUSINESS SRL  
*  
*  
*  
*  
* Fornitore da b bbbbbb      oooooooooooooooooooooooooooooooooooooo  
*             a b bbbbbb      oooooooooooooooooooooooooooooooooooooo  
*  
* Articolo da bbbbbbbbbbbbbbbb oooooooooooooooooooooooooooooooooooooo  
*            a bbbbbbbbbbbbbbbb oooooooooooooooooooooooooooooooooooooo  
*  
* Data      da bbbbbb  
*            a bbbbbb  
*  
* Espl. progressivi (S/N) b  
* U.M. alternativa (S/N) b  
*  
*  
*  
* F3 Uscita      F4 Decodifica  
*  
*****
```

F01 PRODOTTI IN LAVORAZIONE PER FORNITORE

Fornitore da/a

Digitare i codici fornitore per l'inizio e la fine della stampa.
Il fornitore, se digitato, deve esistere

PANNELLO \$Q2R15V - F01

```
*****
*
*
* $Q2R15-Guida   Prodotti in lavorazione per articolo   Global Business
*   SAM Rel. 5.00                                GLOBAL BUSINESS SRL
*
*
*
*   Articolo   da   bbbbbbbbbbbbbbbb   oooooooooooooooooooooooooooooooooo
*               a   bbbbbbbbbbbbbbbb   oooooooooooooooooooooooooooooooooo
*
*   Fornitore  da   b   bbbbbb         oooooooooooooooooooooooooooooooooo
*               a   b   bbbbbb         oooooooooooooooooooooooooooooooooo
*
*   Data       da   bbbbbb
*               a   bbbbbb
*
*   Espl os. progressivi (S/N) b
*
*   U.M. alternativa (S/N) b
*
*
*   F3 Uscita   F4 Decodif.
*
*****
```

F01

PRODOTTI IN LAVORAZIONE PER FORNITORE

Articolo da/a

Digitare i codici articolo per l'inizio e la fine della stampa.
L'articolo, se digitato, deve esistere

PANNELLO \$Q2R16V - F01

```
*****  
*  
*  
* $Q2R16-Guida      Prodotti in lavorazione in dettagli -o      Global Business  
*   SAM Rel. 5.00                                     GLOBAL BUSINESS SRL  
*  
*  
*  
*  
* Forni tore da b bbbbbb      oooooooooooooooooooooooooooooooooooooo  
*               a b bbbbbb      oooooooooooooooooooooooooooooooooooooo  
*  
* Arti col o da bbbbbbbbbbbbbbb oooooooooooooooooooooooooooooooooooooo  
*               a bbbbbbbbbbbbbbb oooooooooooooooooooooooooooooooooooooo  
*  
* Data      da bbbbbb  
*             a bbbbbb  
*  
* U.M. al ternati va      (S/N) b  
*  
*  
*  
*  
*  
* F3 Usci ta      F4 Decodi f.  
*  
*****
```

F01 PRODOTTI IN LAVORAZIONE PER FORNITORE

Fornitore da/a

Digitare i codici fornitore per l'inizio e la fine della stampa.
Il fornitore, se digitato, deve esistere

PANNELLO \$Q3I01V - F01

```
*****
*
*
* $Q3I01-Gui da          Generazione interattiva          Global Business
*   SAM Rel . 5.00      Ordini di Produzione          GLOBAL BUSINESS SRL
*
*
*   Variato Ordine Cliente oo. . oo.oo.oo. .
*
*   Possono essere variati adesso gli ordini di produzione co-legati ,
*   oppure si può eseguire in differit- l''elaborazione di massa.
*
*   Gli ordini di produzione saranno g-nerati con il codice di blocco:
*   o oooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooo
*
*   Premere F6 per procedere adesso
*
*
*
*
*   F3 Uscita      F6 Genera OP
*
*
*****
```

PANNELLO \$Q3I01V - F02

```
*****  
*  
*  
* $Q3I01-F02          Generazione interattiva          Global Business  
*   SAM Rel. 5.00      Ordini di Produzione          GLOBAL BUSINESS SRL  
*  
*  
* Variato Ordine Cliente oo.. oo.oo.oo..  
*  
* ATTENZIONE:   La riga n. oo.. risulta BLOCCATA alla PRODUZIONE  
* Non sar  generata la produzione  
*  
*  
* Premere INVIO per continuare  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*****
```

F01 **Generazione immediata documenti di produzione**

Se alla fine dell'immissione modifica di un Ordine Cliente appare questa schermata, significa che è stata attivata, impostando la tabella UOW, la pianificazione interattiva. In tal caso è possibile generare immediatamente tutti i documenti di produzione necessari per l'evasione dell'Ordine immesso.

La scelta viene proposta per ogni riga dell'O.C. immessa/variata; se si sceglie di procedere (tasto F6) partirà la procedura di generazione interattiva dei documenti di produzione. Altrimenti (tasto F3) sarà possibile procedere successivamente alla generazione dei documenti di produzione scegliendo la voce dall'apposito menù.

N.B.: Tutti i documenti di produzione generati dalla procedura saranno impostati con il flag di blocco inserito sulla tabella UOW.

Tasti funzionali:

F3 = esce rimandando la generazione;

F6 = genera subito i documenti di produzione.

PANNELLO \$Q3102V - F01T

```
*****  
*  
*  
* $Q3102-Guida          Controllo generaz. ordini          Global Business  
*   SAM Rel. 5.00                                GLOBAL BUSINESS SRL  
*  
* Ordine Cliente 0000 00 00 000000 000000  Articolo 000000000000000000  
*  
* Genera:      ( /S)      ELABORAZIONE INTERROTTA  
* I - Prod. INT. b 0000  
* E - Prod. EST. b  
* A - ACQUISTO b      Altri doc. b  
*  
* Tipo Riga  Articolo          UM      Quantita      Mg      Fornitore  
*   0 000000 000000000000000000 00 00000000000 00 000000 0000000000000000  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
* F3 Uscita      F6 Conferma  
*  
*  
*****
```


F01 Controllo documenti di produzione generati

Da questa schermata è possibile controllare tutti i componenti che verranno prodotti/acquistati relativamente alla riga di O.C. segnalata. I numeri riga visualizzati sono provvisori, dato che possono essere generati più documenti. Il tipo indica quale documento verrà generato:

I (blu) - ordine di produzione interna;
E (bianco) - ordine di produzione esterna;
A (rosso) - ordine di acquisto.

Scelta generazione:

Per ogni categoria di ordini è possibile scegliere se generare o no i documenti definitivi; verranno confermati SOLTANTO i documenti delle categorie scelte.

N.B.: La scelta 'Altri doc.' influenzerà la generazione di tipi documento diversi da quelli standard; tali tipi doc. possono essere generati solo grazie a personalizzazioni della procedura. I valori di default proposti sono quelli indicati sulla tab. UOW.

Tasti funzionali:

F3 = esce annullando la generazione definitiva dei documenti.
F6 = conferma la generazione dei documenti.

PANNELLO \$Q3I04V - F01

```

*****
*
*
* $Q3I04-Guida          Pi anifi cazi one Interattiva          Global Business
*   SAM Rel.  5.00          GLOBAL BUSINESS SRL
* Ord. Cli.:  0000 00 00 000000 000000 cli.: 000000 0000000000000000
* Prodotto :  0000000000000000 000000 00000000000000000000000000000000
*
* Liv.DB: 000 / 000 tipo: 0000000000 for.: 000000 00000000000000
* SALTATO
* S I Componente          Descrizi one          UM      Quanti tà      Mag.
* b o 0000000000000000 000000 0000000000000000 00 0000000000 00
* 000000000000000000000000000000000000000000000000000000000000000000
* b o 0000000000000000 000000 0000000000000000 00 0000000000 00
* 000000000000000000000000000000000000000000000000000000000000000000
*
*
*
*
*
*
* S = V, I, M, G, P
*
* F3 Annulla F11 Prec. LIV F12 Prec. CMP F6 Conferma F7 Fine
* F18 Fornit. F19 Int./Est F22 Drop F24 Commenti
*
*
*
*****
  
```


F01

Piani finanziari Interattiva

In questa videata vengono visualizzati tutti i componenti relativi ad un articolo da produrre o acquistare per ottenere il prodotto finito dell'ordine cliente in esame; in questo modo è possibile gestire la singola riga degli ordini di produzione in corso di generazione.

Il campo S (scelta) può essere utilizzato come segue (sulla prima riga -articolo da produrre- sono permesse solo le scelte V/M):

- V = Visualizza e permette la modifica sulle variabili del singolo componente; non permette la modifica sulle variabili dell'articolo da produrre (se attiva la D.B. variabile).
- I = Visualizza ed eventualmente varia gli impegni già presenti. Tutto ciò, ovviamente, è possibile solo se è presente, tra il campo S di scelta e il codice del componente, una 'I' che indica la presenza di impegni per quel componente.
- M = Visualizza la situazione articolo/magazzino.
- G = Interrogazione giacenze e disponibilità per effettuare impegni con ricerca variabili indefinite da tab. UOW.
- P = Interrogazione giacenze e disponibilità per effettuare impegni con parzialiizzazione variabili.

I tasti funzione sono attivati come segue:

- F3 Annulla la generazione dell'ordine di produzione.
- F11 Ritorna al precedente livello di distinta base.
- F12 Ritorna al precedente componente da produrre
- F6 Conferma la generazione della riga dell'ordine di produzione per il componente visualizzato.
- F7 Conferma la generazione della riga e ferma la produzione al livello raggiunto.
- F18 Viene modificato il fornitore ma solo se l'ordine di produzione è esterno.
- F19 Modifica il tipo di ordine di produzione (da interno ad esterno e viceversa).
- F20 Visualizza le variabili del prodotto finito (se attiva la D.B. variabile).
- F21 Interrogazione e variazione fasi (se attiva la prod. avanzata).
- F22 Drop = visualizza TUTTI i componenti (figli), indipendentemente dai limiti imposti su tab. UOW.
- F24 Gestisce eventuali commenti che saranno riportati sul documento generato.

N. B. :

La procedura non permette di proseguire se risultano da generare documenti di produzione (interna e/o esterna) per i quali i componenti non sono presenti (verificare con F22); se questo accade significa che

H/\$Q3104V

La Distinta Base del prodotto visualizzato non è stata inserita correttamente ed è necessario contattare l'ufficio preposto.

PANNELLO \$Q3105V - F02

```
*****  
*  
*  
* $Q3105-Guida          Scelta dei progressivi validi          Global Business  
*   SAM Rel . 5.00                                GLOBAL BUSINESS SRL  
*  
* Ordine cliente : 0000 00 00 000000 000000 Art. : 0000000000000000 000000  
* Ordine di prod. : 0000 00 00 000000 000000 Art. : 0000000000000000  
* S = X, V, I, M, S, A  
*  
*                               U. M. : 00 0000000000000000000000000000000000  
* Progr.      Descrizi one      -  
* S      Mag      Esist.      Impegni      Di sp. Imm.      Ord. forn.      Ord. prod.      Di sp. Tot.  
*  
*          NON TROVATI PROGRESSIVI VALIDI PER-QUESTA PARZIALIZZAZIONE  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
* F3 Uscita      F7 Parziale  
*  
*  
*****
```


PANNELLO \$Q3105V - F03

```
*****  
*  
* $Q3105-F03                Selezi one  progressi vi  *  
*  
*                               V A L O R E          *  
* Vari ab. D E S C R I Z I O N E      da          a          *  
* 000000 0000000000          bbbbbbbbbbb  bbbbbbbbbbb  o o o *  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
* F3 Usci ta      Rol I -Pagi n. *  
*  
*  
*****
```

F01 Scelta progressivi validi

In questa videata vengono visualizzati tutti i progressivi validi, ovvero per i quali corrispondono tutte le variabili definite; per ognuno di essi vengono visualizzati i magazzini per i quali esiste una disponibilità (totale).

Le quantità visualizzate per ogni magazzino sono:

Esistenza

Impegni = Quantità impegnata su ordini

Disponibilità Immediata = Esistenza - Impegni

Ordinato ai fornitori

Ordinato alla produzione

Disponibilità totale = Esist. - Imp. + Ord. Forn. + Ord. prod.

N.B.: Non vengono visualizzati i progressivi senza disponibilità.

La procedura può essere impostata per controllare TUTTI i magazzini, un singolo magazzino, o solo i magazzini correttamente impostati sulla tabella MOB, cioè con settato il flag di controllo disponibilità.

E' possibile effettuare una scelta solo sulle righe dei magazzini;

la scelta vale per la coppia progressivo/magazzino;

Scelte possibili:

X = seleziona la coppia progressivo/magazzino ed esce, se a video compare la dicitura "Possibile eseguire scelta multipla" è possibile selezionare fino a 99 righe;

V = visualizza tutte le variabili relative al progressivo;

A = visualizza eventuali matricole, se il magazzino le gestisce;

I = visualizza e permette l'aggiunta/modifica degli impegni;

M = richiama la procedura di visualizzazione dati articolo/mag;

S = visualizza la scheda di disponibilità progressivo/magazzino.

Tasti funzionali:

F3 = esce senza effettuare scelte;

F7 = richiama l'operazione parziale sulle variabili.

F03 **Parziali zzazione variabili**

Da questa videata è possibile scegliere per quale intervallo delle singole variabili devono essere visualizzati i rispettivi progressivi; se si tratta di variabili facoltative verrà evidenziato da una 'F' a destra nella riga; analogamente, se si tratta di variabili la cui esistenza dipende da una formula, verrà evidenziato da una 'C' a destra nella riga.

Tasti funzionali:

F3 = esce senza effettuare scelte.

PANNELLO \$Q3I06V - F01T

```
*****
*
*
* $Q3I06-Guida          Generazione Ordine di Produzione      Global Business
*   SAM Rel. 5.00                                     GLOBAL BUSINESS SRL
*
* S J Ordine Cliente      Cliente Ragione Sociale          - Dta Cons
* Prodotto Finale   Descrizione          Progr. UM Quantità
* b o oooo oo oooooo oooooo oooooo oooooo oooooo oooooo oooooo oooooo
* oooooo oooooo oooooo oooooo oooooo oooooo oooooo oo oooooo oooooo
* oooooo oooooo oooooo oooooo oooooo oooooo oooooo oooooo oooooo oooooo
*
*
*
*
*
*
*
* S= 1,V,I,S Cerca.. Data doc. da: bbbbbb   Data cons. fino a: bbbbbb
* P,G,J,2,4,8,9      Cliente: bbbbbb Prodotto: bbbbbbbbbbbbbbbb
*                   Variabile: bbbbbb Valore da: bbbbbbbbbbb a: bbbbbbbbbbb
*                   Divisi one: bbb '' ''=tutte
*
* F3 Uscita          F9 OC Scelti
* Codice errato ente e tente
*
*****
```


F01 Scelta Ordini per generazione produzione

Da questa schermata è possibile scegliere gli Ordini Clienti (riga per riga), che non hanno già produzione agganciata valida, per generare interattivamente tutti i documenti di produzione necessari.

Una 'J' accanto al campo di scelta riga segnala la presenza di documenti di produzione legati alla riga di O.C.

Inizialmente viene richiesta una parzializzazione per velocizzare la scelta dei documenti.

Scelte possibili:

- 1 = richiama la procedura di generazione documenti di produzione;
- V = visualizza tutte le variabili per la riga/articolo/progr.;
- I = visualizza e permette l'aggiunta/modifica degli impegni;
- S = visualizza la scheda di disponibilità progressivo/magazzino;
- 4 = visualizza l'Ordine Cliente selezionato;
- 2 = modifica l'Ordine Cliente selezionato;
- J = visualizza i documenti di produzione collegati all'O.C.;
- P = permette la selezione di un diverso progressivo (ma NON la modifica dell'Ordine Cliente) controllando la disponibilità con una parzializzazione sulle variabili;
- G = permette la selezione di un diverso progressivo (ma NON la modifica dell'Ordine Cliente) controllando la disponibilità con le variabili indefinite come da tab. UOW
- 9 = aggiunge la riga all'archivio O.C. per una successiva pianificazione.

Cerca..:

E' possibile limitare la visualizzazione ai soli O.C. per i quali sono valide le parzializzazioni sui campi impostati a video:

Data documento (a partire da..)

Data consegna (fino a..)

Cliente (permessa inquiry con '?')

Prodotto (permessa inquiry con '?')

Variabile (permessa inquiry con '?') valori da.. a..

Divisione (permessa inquiry con '?') - opz. non sempre disponibile

Tasti funzionali:

F3 = esce senza effettuare scelte;

F9 = visualizza e/o modifica l'archivio O.C. per pianificazione.

F01 Scelta Ordini per sblocco produzione

Da questa schermata è possibile scegliere gli Ordini Clienti (riga per riga) da sbloccare, cioè quelli che hanno già produzione agganciata ma risultano bloccati con codice di blocco definito su tab. UOW.

Inizialmente viene richiesta una parzializzazione per velocizzare la scelta dei documenti.

Scelte possibili:

1 = richiede lo sblocco dei documenti di produz. legati all'O.C. ;
 I = visualizza e permette l'aggiunta/modifica degli impegni ;
 C = visualizza l'Ordine cliente selezionato ;
 J = visualizza tutti i documenti di produzione collegati ;
 V = visualizza le variabili relative alla riga/articolo/progr. ;
 S = visualizza le giacenze per articolo/magazzino.

Cerca..:

E' possibile limitare la visualizzazione ai soli O.C. per i quali sono valide le parzializzazioni sui campi impostati a video:

Data documento (a partire da..)

Data consegna (fino a..)

Cliente (permessa inquiry con '?')

Prodotto (permessa inquiry con '?')

Variabile (permessa inquiry con '?') **valori da.. a..**

Divisione (permessa inquiry con '?') - opz. non sempre disponibile

Tasti funzionali:

F3 = esce senza effettuare sblocchi ;

F6 = conferma lo sblocco dei documenti di produzione legati alle righe selezionate.

PANNELLO \$Q3108V - F01

```
*****
*
*
* $Q3108-Guida          Inqui ry progressi vi          Global Busi ness
*   SAM Rel . 5.00      con parzi al i zzazi one vari abi l i      GLOBAL BUSI NESS SRL
*
*
*
*
*      Arti col o:      bbbbbbbbbbbbbbbbbbb
*                      ooooooooooooooooooooooooooooooooooooo
*
*      2° U. M.         b
*
*      Progressi vo:    bbbbbbb
*
*      Magazzi no:     bb
*                      ooooooooooooooooooooooooooooooooooooo
*
*
*
*
*
*
*      F3 Usci ta      F6 Conferma
*
*
*
*****
```

F01 Avvio procedura di scelta progressivi validi

Da questa videata è possibile scegliere, impostando un articolo, un progressivo per il quale si abbia disponibilità su un dato magazzino; il programma richiama la procedura di scelta progressivi: se viene impostato un magazzino, verrà controllata la disponibilità SOLO su quel magazzino, altrimenti su tutti; alla fine, premendo F6 di conferma, saranno trasmessi il progressivo ed il magazzino scelti.

Se si richiede la 2° unità di misura e l'articolo scelto la gestisce, essa verrà utilizzata per la visualizzazione delle quantità

Tasti funzionali:

F3 = esce senza effettuare scelte;

F6 = conferma la scelta effettuata.

PANNELLO \$Q3I09V - F01T

```
*****  
*  
*  
* $Q3I09-Gui da          Visualizza documenti di prod.      Global Business  
*   SAM Rel . 5.00                                GLOBAL BUSINESS SRL  
*  
* Ord. Cl .   0000 00 00 000000 000000      Art. 00000000000000000000  Prg. 0000000  
*  
* Scel ta:     X - Visualizza  
*  
* S L Anno Ca Td Numero  Ri ga  Arti colo          Forni tore  
* b o oo   oo oo 000000 000000 000000000000000000 000000 0000000000000000  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
* F3 Usci ta  
*  
*           0000  
*  
*****
```

F01 Visualizzazione documenti di produzione

Da questa schermata è possibile controllare tutti i documenti di produzione legati ad un Ordine Cliente.
Una 'L' sulla sinistra indica che quella riga di documento risulta già lanciata.

Tasti funzionali:
F3 = esce

F01 Scelta Ordini per operazioni

Da questa schermata è possibile scegliere gli Ordini Clienti (riga per riga) che verranno inseriti sull'archivio di scelta per le operazioni filtrate.

Inizialmente viene richiesta una parzializzazione per velocizzare la scelta dei documenti.

Scelte possibili:

- 1 = richiede l'inserimento sull'archivio della riga di O.C.;
- V = visualizza tutte le variabili per la riga/articolo/progr.;
- I = visualizza e permette l'aggiunta/modifica degli impegni;
- S = visualizza la scheda di disponibilità progressivo/magazzino;
- 4 = visualizza l'Ordine Cliente selezionato;
- 2 = modifica l'Ordine Cliente selezionato;
- J = visualizza i documenti di produzione collegati all'O.C.;
- P = permette la selezione di un diverso progressivo (ma NON la modifica dell'Ordine Cliente) controllando la disponibilità con una parzializzazione sulle variabili;
- G = permette la selezione di un diverso progressivo (ma NON la modifica dell'Ordine Cliente) controllando la disponibilità con le variabili indefinite come da tab. UOW.

Tasti funzionali:

- F3 = esce senza effettuare inserimenti;
- F6 = conferma l'inserimento sull'archivio per operaz. filtrate delle righe selezionate.
- F9 = visualizza l'archivio di scelta

PANNELLO \$Q3I11V - F01T

```

*****
*
*
* $Q3I11-Guida     Visualizza documenti programmati     Global Business
*   SAM Rel. 5.00                              GLOBAL BUSINESS SRL
*
*   Scelta:      R - Rimuovi
*
*   S  Anno Ca Td Numero  Ri ga      Cli/For
*      Articolo      Progr.      UM   Quanti tà
*   b  oo   oo oo oooooo oooooo     oooooo  oooooooooooooooooooooooooooooo
*      ooooooooooooooo  ooooooo  oo  ooooooooooooo
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*   F3 Uscita      F6 Conferma           F15 Drop
*
*
*****

```

F01 Vi sual i zzazi one documenti scel ti

Da questa schermata è possibile controllare tutti i documenti immessi sull'archivio di scelta per piani finali differita.

Inserendo una 'R' nel campo scelta, quando permesso, il record corrispondente sarà rimosso dall'archivio.

Tasti funzionali:

F3 = esce

F6 = conferma, se permessa, la rimozione dei record ed esce

PANNELLO \$Q3I 12V - F02

```
*****
*
*
* $Q3I 06-Guida          SCELTA ordi ni per operazi oni            Global Busi ness
*   SAM Rel . 5.00          GLOBAL BUSI NESS SRL
*
* S J Ordi ne Cli ente      Cli ente Ragione Soci ale           Dta Cons
*   Prodotto Final e   Descr i zi one       Progr.  UM   Quanti tà
*
*
*
*
*   Non trovati ordi ni per l e selezi on- speci fi cate!!!
*
*
*
*
*
*
*   S = 1, V, P, G, 4, 2, I , S, J, 9
* F3 Usci ta      F7 Selezi oni F9 OC Scel ti
*
*
*****
```

F01 Scelta Ordini per generazione produzione

Da questa schermata è possibile scegliere gli Ordini Clienti (riga per riga) per generare interattivamente tutti i documenti di produzione necessari.

Una 'J' accanto al campo di scelta riga segnala la presenza di documenti di produzione legati alla riga di O.C.

Scelte possibili:

- 1 = richiama la procedura di generazione documenti di produzione;
- V = visualizza tutte le variabili per la riga/articolo/progr.;
- I = visualizza e permette l'aggiunta/modifica degli impegni;
- S = visualizza la scheda di disponibilità progressivo/magazzino;
- 4 = visualizza l'Ordine Cliente selezionato;
- 2 = modifica l'Ordine Cliente selezionato;
- J = visualizza i documenti di produzione collegati all'O.C.;
- P = permette la selezione di un diverso progressivo (ma NON la modifica dell'Ordine Cliente) controllando la disponibilità con una parzializzazione sulle variabili;
- G = permette la selezione di un diverso progressivo (ma NON la modifica dell'Ordine Cliente) controllando la disponibilità con le variabili indefinite come da tab. UOW
- 9 = aggiunge la riga all'archivio O.C. per una successiva pianificazione.

Tasti funzionali:

- F3 = esce senza effettuare scelte;
- F7 = richiede nuovamente le parzializzazioni;
- F9 = visualizza e/o modifica l'archivio O.C. per pianificazione.

PANNELLO \$Q3I 13V - F01

```
*****  
*  
*  
* $Q3I 13-F01          Produci bi li tà te ori ca          *  
* Documento           0000 00 00 000000    del :    000000 *  
* (V=variabi li X=dettagl io I=inqui ry-          *  
* S Artico lo      progr. Mg       Um Q. tà da prod.          Data cons. *  
* b 0000000000000000 000000 00    00 0000000000          000000 *  
* 00000000000000000000000000000000000000000000000000000000000000 *  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
* F3 Fi ne          F12 Preced.          F15 Drop *  
*  
*  
*****
```


PANNELLO \$Q3I13V - F03

```

*****
*
*
* $Q3I13-F03          Produci bilit à teorica
* Documento 0000 00 00 000000 000000 00 000000000000 Consegna il 000000
*            000000000000000000 00000000000000000000000000000000000000000
* V=variabili I=inquiry
* S Articol o      Progr. Mg Um      Quanti tà da prelevare   Esi senza
*
*                NON CI SONO COMPONENTI DA VISUALIZ-ARE
*
*                PREMERE [INVIO] PER CONTINUARE
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*****

```


F01 Stampa Ordini per generazione produzione

Questa stampa riporta tutte le righe di Ordini Cliente che non hanno già produzione agganciata e che quindi necessitano della generazione di documenti di produzione.

Viene richiesta una parzializzazione per selezionare i documenti da stampare.

Scelte di parzializzazione:

Data documento (a partire da..)

Data consegna (fino a..)

Cliente (permessa inquiry con '?')

Prodotto (permessa inquiry con '?')

Variabile (permessa inquiry con '?') valori da.. a..

Divisione (permessa inquiry con '?') - opz. non sempre disponibile

Tasti funzionali:

F3 = esce senza stampare;

F6 = avvia la procedura di stampa con le parzializzazioni impostate.

PANNELLO \$Q3R07V - F01

```
*****  
*  
*  
* $Q3R07-Gui da          Gest. Conf. O.P. generati bloccati          Global Business  
*   SAM Rel . 5.00                                GLOBAL BUSINESS SRL  
*  
*  
*  
* Parz. Visual.: Data doc. da: bbbbbb   Data cons. fino a: bbbbbb  
*               Cliente: bbbbbb   Prodotto: bbbbbbbbbbbbbbbbbb  
*               Variabile: bbbbbb   Valore da: bbbbbbbbbbb   a: bbbbbbbbbbb  
*               Di visione: bbb '' '' =tutte  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
* F3 Usci ta      F6 Conferma  
*  
*  
*****
```

PANNELLO \$Q3R10V - F01

```
*****  
*  
*  
* $Q3R10-Gui da          Scel ta ordi ni per operazi oni          Gl obal Busi ness  
*   SAM Rel . 5.00                                GLOBAL BUSINESS SRL  
*  
*  
*  
* Parz. Visual.: Data doc. da: bbbbbb   Data cons. fino a: bbbbbb  
*               Cliente: bbbbbb   Prodotto: bbbbbbbbbbbbbbbbbb  
*               Variabile: bbbbbb   Val ore da: bbbbbbbbbbb a: bbbbbbbbbbb  
*               Di vi si one: bbb '' '' =tutte  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
* F3 Usci ta      F6 Conferma  
*  
*  
*****
```

PANNELLO \$Q3R12V - F01

```

*****
*
*
* $Q3R12-Guida          Scelte per piani f. interattiva          Global Business
*   SAM Rel. 5.00                                     GLOBAL BUSINESS SRL
*
*           -                                           -
*
* Scelta                Da                A
*
* Or. Client. Anno bb  bb  bb  -  Nr.  bbbbbb          Nr.  bbbbbb
*                               Ri ga bbbbbb          Ri ga bbbbbb
*
* Nr. commessa                bbbbbb          bbbbbb
* Articolo                    bbbbbb          bbbbbb
* Fornitore                    bbbbbb          bbbbbb
* Centri di Lavoro            bbbbbb          bbbbbb
* Or. Produz. Anno bb  bb  bb  -  Nr.  bbbbbb          Nr.  bbbbbb
*                               Ri ga bbbbbb          Ri ga bbbbbb
*
* Data inizio produzione      bbbbbb          bbbbbb
* Data fine produzione        bbbbbb          bbbbbb
* Magazzino di piani f. cazi one      bb          bb
* Di visione                    bbb ''          '' =tutte
*
* F3 Uscita   F6 Conferma   F8 Inq. OC   F9 Inq. OP
*
*
*****

```

F01

SCELTE PER PIANI F. INTERATTIVA

Tramite questo programma si determina quali Ordini Cliente visualizzare per la procedura di pianificazione interattiva; la scelta di parzialiizzazioni presentata } utile nel caso di Ordini Cliente per i quali esistono gli { degli Ordini di Produzione.

Scelta

Inserire le parzialiizzazioni che si vogliono effettuare sui fabbisogni durante la generazione degli ordini.

Ordine Cliente

Per selezionare solo gli ordini di produzione legati a uno o più ordini cliente (dopo aver digitato anno, causale e numeratore } possibile attivare la ricerca sugli ordini tramite F8).
Digitando ? e premendo invio si può effettuare una scelta sulla tabella MO5 dei numeratori.
Se viene specificata la causale ma non il numeratore, quest'ultimo viene valorizzato con quello associato alla causale nella tabella MOX.

Selezione Centri di Lavoro

Per selezionare solo gli ordini di produzione relativi a gruppi definiti di centri di lavoro (valido se gestisco i cicli di lavoraz.)

Nr. Commessa

Digitare i limiti di commessa che si vuole che vengano considerati.

Codice articolo

Inserire le parzialiizzazioni relative al codice articolo.
Digitando ? si ha la ricerca sull'anagrafico articoli per codice.
Se si vuole la ricerca alfabetica, digitare ? seguito dai primi caratteri della descrizione con cui vogliamo iniziare la scansione.
Se si vuole la ricerca per codice, digitare i primi caratteri del codice da cui vogliamo iniziare la scansione, seguiti da ?.
Il codice digitato deve essere presente su anagrafico articoli.
N.B.: il cod. articolo sarà controllato sugli Ordini di Produzione e NON sugli Ordini Cliente.

Codice fornitore

Digitare un codice fornitore valido.
Digitare ? seguito dai primi caratteri della descrizione con cui vogliamo iniziare la scansione per la ricerca.

Ordini di Produzione

Digitare le parzialiizzazioni relative agli ordini di produzione.
Digitare anno, causale documento e limiti di numero (attiva la ricerca con F9 dopo aver digitato anno, causale e numeratore desiderati).
Digitando ? e premendo invio si può effettuare una scelta sulla tabella MO5 dei numeratori.
Se viene specificata la causale ma non il numeratore, quest'ultimo viene valorizzato con quello associato alla causale nella tabella MOX.

Divisione (opzione non sempre disponibile)

Immettere un cod. divisione; se lasciato vuoto estrae TUTTE le divisioni. Digittando ? si ha la ricerca sull'anagrafico aziende.

Scelte valide solo se attiva la produzione avanzata:

Data inizio produzione

Immettere un intervallo valido di date, che saranno controllate sull'archivio delle lavorazioni già confermate.

Data fine produzione

Immettere un intervallo valido di date, che saranno controllate sull'archivio delle lavorazioni già confermate.

Magazzino di pianificazione

Immettere un magazzino valido (presente sulla tabella MOB). Digittando ? si ha la ricerca del suddetto magazzino.

Tasti funzionali

F03 - Uscita.

F06 - Confermo i dati immessi (viene visualizzata un'ulteriore videata contenente gli Ordini Cliente selezionati tra quelli per i quali è possibile effettuare la pianif. interattiva.)

F08 - Ricerca ordini clienti.

F09 - Ricerca ordini di produzione.

PANNELLO \$Q7I01V - F02

```
*****
*
*
* $Q7I01-F02          Gestione anagrafica vincoli          0000000000
*
*           Articolo 000000000000000000000000000000000000
*           000000000000000000000000000000000000
*
* Nomi dei programmi da eseguire:
*   in pianificazione x riga .....: bbbbbbbbbb
*   in pianificazione x totale .....: bbbbbbbbbb
*   in creazione bolle x riga .....: bbbbbbbbbb
*   in creazione bolle x totale .....: bbbbbbbbbb
*   al lancio per i materiali .....: bbbbbbbbbb
*   al lancio per le bolle .....: bbbbbbbbbb
*   alla consuntivazione x materiali ..: bbbbbbbbbb
*   alla consuntivazione x bolle .....: bbbbbbbbbb
*   di inquiry .....: bbbbbbbbbb
*   di stampa .....: bbbbbbbbbb
*   di riorganizzazione .....: bbbbbbbbbb
*
*           Gestione impegno          b
*           Gestione carico           b
*           Gestione scarico          b
*
* F3 Uscita   F5 Riprist.  F12 Prec.          F16 Annulla
*
*****
```

. help

F01 Immisione anagrafico vincoli

La funzione di gestione dei vincoli consente di definire degli articoli che vengono movimentati non ai fini della normale gestione di magazzino (infatti si tratta normalmente di articoli definiti a non movimentazione di magazzino) ma per gestire situazioni particolari inerenti alla produzione.

Tali situazioni si presentano ogni qual volta sia necessario, in fase di pianificazione, tener conto di fattori non legati allo specifico articolo ma relativi comunque al processo produttivo, ad esempio la disponibilità di un attrezzo per eseguire la produzione.

La gestione dei vincoli consente di definire l'attrezzo in distinta base, di definire il programma che gestisce le situazioni di tale vincolo e di controllare in fase di produzione la disponibilità o meno di questo vincolo.

Essendo estremamente varia la tipologia dei vincoli è stata prevista una funzione per rendere dinamica la chiamata ad un programma che gestisca tali vincoli.

Codice vincolo

Inserire in questo campo un codice articolo che, già inserito nella anagrafica articoli, si vuole definire come vincolo. Inserendo '?' viene attivata la funzione di ricerca del codice articolo in anagrafica, con F9 invece viene attivata la ricerca sull'anagrafica dei vincoli già inseriti.

F02 Immisione anagrafico vincoli

In questa videata vanno inseriti i nomi dei programmi che vengono eseguiti durante le diverse fasi quando si incontra un vincolo.

Nomi dei programmi da eseguire:

in pianificazione per riga:

Il programma inserito qui viene richiamata durante la pianificazione al momento in cui viene pianificata la singolo riga di necessità dell'articolo. Può servire per verificare immediatamente la disponibilità di un attrezzo altrimenti spostare la data di consegna del singolo rigo.

in pianificazione per totale:

Il programma viene eseguito in fase di pianificazione dopo avere eseguito tutto il normale calcolo della pianificazione. Può servire per schedulare un centro di lavoro in maniera più dettagliata rispetto alla pianificazione normale.

in creazione bolle x riga:

Il programma viene eseguito durante la pianificazione per ogni singola fase di lavorazione in cui è legato l'articolo definito come vincolo.

in creazione bolle x totale:

Il programma viene eseguito durante la pianificazione dopo avere eseguito tutto il normale calcolo.

al lancio per i materiali:

Il programma viene eseguito durante la fase del lancio quando incontra un articolo definito come vincolo.

al lancio per le bolle:

Il programma viene eseguito durante la fase del lancio per ogni bolla di lavorazione che contiene come materiali il vincolo.

al lancio per i materiali:

Il programma viene eseguito durante la fase del lancio quando incontra un articolo definito come vincolo.

alla consuntivazione per i materiali:

Il programma viene eseguito durante la fase di dichiarazione del versamento del prodotto finito quando incontra un componente definito come vincolo.

alla consuntivazione per le bolle:

Il programma viene eseguito durante la fase di consuntivazione delle bolle di lavorazione quando hanno fra i materiali legati a quella fase un componente definito come vincolo.

di inquiry:

Il programma viene richiamato dalla funzione di inquiry sullo stato di un vincolo.

N. B. Sono forniti standard alcuni programmi:

\$Q7X01 - inquiry sui vincoli gestiti a carico/scarico.

La situazione di questo vincolo viene incrementata al momento della creazione dell'ordine di produzione e decrementata al momento dello scarico dei componenti.

Serve ad esempio per la verifica della disponibilità di un imballo.

\$Q7X02 - Inquiry sui vincoli gestiti solo a carico.

La situazione di questo vincolo viene incrementata al momento della creazione di un ordine di produzione e mai decrementata. Serve ad esempio per gestire il numero di pezzi prodotti da uno stampo.

\$Q7X03 - Inquiry sui vincoli gestiti solo a carico per progressivo.

Il programma ha la stessa funzione del programma \$Q7X01 precedente ma divide le situazioni in base al progressivo.

di stampa:

Il programma viene richiamato dalla funzione di stampa sullo stato di un vincolo.

N. B. Sono forniti standard alcuni programmi:

\$Q7Y01 - inquiry sui vincoli gestiti a carico/scarico.

La situazione di questo vincolo viene incrementata al momento della creazione dell'ordine di produzione e decrementata al momento dello scarico dei componenti. Serve ad esempio per la verifica della disponibilità di un imballo.

\$Q7Y02 - Inquiry sui vincoli gestiti solo a carico.

La situazione di questo vincolo viene incrementata al momento della creazione di un ordine di produzione e mai decrementata. Serve ad esempio per gestire il numero di pezzi prodotti da uno stampo.

\$Q7Y03 - Inquiry sui vincoli gestiti solo a carico per progressivo.

Il programma ha la stessa funzione del programma \$Q7Y01 precedente ma divide le situazioni in base al progressivo.

di riorganizzazione:

Il programma viene richiamato dalla funzione di riorganizzazione dei vincoli.

. help

F01 Inquiry anagrafico vincoli

Il programma visualizza gli articoli definiti come vincoli ed inseriti nell'anagrafica dei vincoli.

X

Inserire una X nel campo per scegliere un codice. Il codice viene riportato sul campo da cui è stata fatta la ricerca.

Iniziando da

Inserire in questo campo un codice vincolo da cui si vuole iniziare una nuova ricerca.

PANNELLO \$Q7R00V - F01

```
*****  
*  
*  
* $Q7R00-Gui da             Ri organi zzazi one vi ncol i             Gl obal Busi ness  
*   SAM Rel . 5.00            GLOBAL BUSINESS SRL  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
* Codi ce vi ncol o . . . . . : bbbbbbbbbbbbbbb  
*                               ooooooooooooooooooooooooooooooooo  
*  
*  
*  
* Non previ sto un programma per l a f-nzi one ri chi esta  
*  
*  
*  
* F3 Usci ta      F4 Decodi fi ca  
*  
*****
```

. help

F01 Riorganizzazione vincoli

Il programma effettua la riorganizzazione di un vincolo richiamando il programma specifico definito sull'anagrafica dei vincoli

Immettendo "?" nel codice vincolo viene effettuata la ricerca sull'anagrafica dei vincoli.

non previsto un programma per la funzione richiesta
Il messaggio viene visualizzato quando non viene trovato o non è definito sull'anagrafica dei vincoli un programma per la funzione di riorganizzazione.

PANNELLO \$Q7X00V - F01

```
*****
*
*
* $Q7X00-Gui da          Interrogazi one stato vi ncoli          Global Business          *
*   SAM Rel . 5.00          *                               GLOBAL BUSINESS SRL          *
*
*
*
*
*
*
*
*
* Codi ce vi ncol o . . . . . : bbbbbbbbbbbbbbb          *
*                               000000000000000000000000000000000          *
*
*
*
*          Non previ sto un programma per l a f-nzi one ri chi esta          *
*
*
*
* F3 Usci ta          F4 Decodi fi ca          *
*
*****
```

. help

F01 Inquiry stato vincoli

Il programma visualizza la situazione di un vincolo richiamando il programma specifico definito sull'anagrafica dei vincoli

Immettendo "?" nel codice vincolo viene effettuata la ricerca sull'anagrafica dei vincoli.

non previsto un programma per la funzione richiesta
Il messaggio viene visualizzato quando non viene trovato o non è definito sull'anagrafica dei vincoli un programma per la funzione di interrogazione.

PANNELLO \$Q7X01V - F02

```

*****
*
* $Q7X01-F02                    I n t e r r o g a z i o n e  s t a t o  v i n c o l o
*
*          V i n c o l o  o o o o o o o o o o o o o o o o o o o o o o o o o o o o o o o o o o o o o o o o o o o o o o o o o
*
*  Data mov.   Num. doc.   Quantità Entrate   Quantità Uscite   S a l d o
*  Data rif.   Num. rif.   Cli./For.   Ragi one Sociale   -
*
*  oooooo     oooooo     ooooooooooooo    ooooooooooooo    ooooooooooooo
*  oooooo     ooooooooooooooooo  oooooo  ooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooo
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*  F3 Usci ta      F8 Stampa       F15 Drop       F12 Preced.
*
*****
  
```

. help

F02 Inquiry stato vincoli

Il programma visualizza la situazione di un vincolo definito a carico e scarico e cioè incrementato al momento della creazione dell'ordine di produzione e decrementato al momento del versamento in produzione (ad esempio l'utilizzo di un imballo per la materia prima).

N. B. La data del movimento indicata è la data di consegna del vincolo in esame e cioè la data in cui viene utilizzato il vincolo.

. help

F02 Inquiry stato vincoli

Il programma visualizza la situazione di un vincolo definito a solo carico e cioè incrementato al momento della creazione dell'ordine di produzione (ad esempio l'utilizzo di un attrezzo che abbia una durata -uno stampo che ha un numero massimo di pezzi che può produrre-).

La disponibilità viene controllata con il quantitativo massimo utilizzabile definito sull'anagrafica articoli.

N. B. La data del movimento indicata è la data di consegna del vincolo in esame e cioè la data in cui viene utilizzato il vincolo.

. help

F02 Inquiry stato vincoli

Il programma visualizza la situazione di un vincolo definito a carico e scarico e cioè incrementato al momento della creazione dell'ordine di produzione e decrementato al momento del versamento in produzione (ad esempio l'utilizzo di un imballo per la materia prima). La situazione viene visualizzata per ogni progressivo separatamente. Con il tasto F9 si passa alla visualizzazione del progressivo successivo.

N. B. La data del movimento indicata è la data di consegna del vincolo in esame e cioè la data in cui viene utilizzato il vincolo.

PANNELLO \$Q7Y00V - F01

```
*****  
*  
*  
* $Q7Y00-Gui da          Stampa si tuazi one stato vi ncoli          Global Business  
*   SAM Rel . 5.00                                     GLOBAL BUSINESS SRL  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
* Codi ce vi ncol o . . . . . : bbbbbbbbbbbbbbb  
*                               ooooooooooooooooooooooooooooo  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
* Non previ sto un programma per la f-nzi one ri chi esta  
*  
*  
*  
*  
* F3 Usci ta          F4 Decodi fi ca  
*  
*  
*****
```

F01

Stampa stato vincoli

Il programma stampa la situazione di un vincolo richiamando il programma specifico definito sull'anagrafica dei vincoli

Immettendo "?" nel codice vincolo viene effettuata la ricerca sull'anagrafica dei vincoli.

non previsto un programma per la funzione richiesta

Il messaggio viene visualizzato quando non viene trovato o non è definito sull'anagrafica dei vincoli un programma per la funzione di stampa.

INQUIRY TABELLA CODICI FIGURATIVI

Il programma permette l'interrogazione dei codici figurativi inseriti per una determinata variabile.

Sono possibili due ordinamenti:

- "1" Per Codice;
- "2" Per Descrizione;

Digitando nel campo "Iniziando da:" una stringa di caratteri, l'interrogazione si posiziona visualizzando codici o descrizioni successivi a quello digitato.

Se si richiama l'inquiry digitando "NOME?" l'interrogazione viene effettuata in ordine di codice, se invece si digita "?NOME" l'interrogazione viene effettuata in ordine di descrizione.

NOTA: Per problemi tecnici, in caso di ordinamento per descrizione è possibile visualizzare un massimo di 2000 codici contemporaneamente, per accedere ai successivi occorre un nuovo posizionamento.

PANNELLO \$Q8I01V - F01

```
*****  
*  
*  
* $Q8I01-F01          Variazione tipi documento          Global Business          *  
*   SAM Rel. 5.00      sulle variabili                    GLOBAL BUSINESS SRL      *  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*          Da variabile . . . . . bbbbbb          *  
*          A variabile . . . . . bbbbbb          *  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
* F3 Uscita          *  
*  
*  
*****
```


Variazione tipi documento sulle variabili

Questo programma permette la manutenzione dei tipi documento della tabella Q0A (tabella delle variabili).

Inserire i codici per parametrizzare la videata successiva.
Se non si conoscono i codici digitare ? per avere la ricerca sulla tabella relativa.

Variazione tipi documento sulle variabili

In questa videata sono mostrate le variabili comprese nell'arco di valori inseriti in precedenza.
 Sulla prima riga sono visualizzati i tipi documenti già inseriti; è possibile la loro manutenzione (ma solo per inserire codici presenti sulla tabella MOZ dei tipi documento), e anche la ricerca con ?.

Tasti funzionali

F03 Fine	Fine del programma
F12 Precedente	Ritorno al formato precedente.
F13 Ins.variab.	Accesso al programma di gestione della tabella QOA
F14 Ins.Tipo	Inserimento per tutte le variabili di un tipo documento Se premuto, apparirà in alto il codice da inserire per tutte le variabili nel primo spazio disponibile. Se non ci sono spazi disponibili per la variabile, la riga corrispondente verrà illuminata.
F15 Elim.Tipo	Eliminazione per tutte le variabili di un tipo documento. Stesso procedimento sopra descritto.

PANNELLO \$Q8102V - F03

```
*****
*
*
* $Q8102-F03                Gestione listino
*                          per articolo/operazione
*
*
*   Articolo . . . . . bbbbbbbbbbbbbbbb
*                          oooooooooooooooooooooooooooooo
*
*   Progressivo . . . . . bbbbbbb  b  -?-
*
*   Tipo cli/for . . . . . b
*   Codice cli/for . . . . . bbbbb
*                          oooooooooooooooooooooooooooooo
*
*   Operazione . . . . . bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb
*
*   Prezzo . . . . . bbbbbbbbbbbb          Valuta bbb
*                          oooooooooooooooooooooo
*   Data fine validità . . . bbbbb
*
*
*
* F03 Fine      F04 Decod.   F06 Forza   F10 Aggiorna F12 Preced.
*
*
* *****
```

GESTIONE LISTINO PER ARTICOLO/OPERAZIONE

Questo programma permette la gestione di un listino da associare alle singole fasi della lavorazione di un articolo.
Questo listino sarà poi richiamabile dal programma di Gestione Documenti di Conto Lavorazione e permetterà l'addebito dei vari costi sul prezzo dell'articolo.

Articolo

Immettere il codice dell'articolo.
Se non si conosce il codice inserire ? per avere la ricerca sull'anagrafica.

Progressivo

Si può scegliere di immettere un progressivo o di forzare il progressivo zero, che il programma abiliterà per tutti i progressivi.

GESTIONE LISTINO PER ARTICOLO/OPERAZIONE

La mascherina mostra i listini aperti per l'articolo/progressivo.
E' possibile posizionarsi all'interno dell'elenco impostando i parametri in alto.

Descrizione

Immettere la descrizione dell'operazione di conto lavorazione.

Data

Immettere la data di fine validità del listino.

Prezzo e valuta

Immettere il prezzo relativo alla valuta immessa.

Se non si conosce il codice valuta immettere ? per interrogare la tabella B03.

E' possibile cancellare una voce dal listino immettendo C nel carattere all'estrema sinistra della riga.

Apparirà la descrizione RIGA CANCELLATA, e sarà rimossa fisicamente dall'archivio.

F03 Fine programma.

F06 Inserimento riga nuova.

F12 Formato precedente.

GESTIONE LISTINO PER ARTICOLO/OPERAZIONE

Codice articolo.

Immettere il codice articolo o ? per accedere all'anagrafica articoli. Il programma propone l'articolo ed il progressivo del primo formato, che possono tuttavia essere variati per l'inserimento di tutt'altro articolo o progressivo.

Codice progressivo.

Se l'articolo gestisce delle variabili, il programma richiede anche un progressivo, che tuttavia può essere forzato a zero per far valere il costo dell'operazione per tutti i progressivi di un certo articolo. Se non si conosce un progressivo, immettere ? nell'apposito spazio per la ricerca anagrafica.

Tipo e codice cliente/fornitore

Immettere il tipo (1-> cliente 2-> fornitore) ed il codice. Se non si conosce il codice effettuare la ricerca sull'anagrafica relativa con ?. Questo dato non è obbligatorio, può infatti essere immesso un prezzo generico che valga per tutti i clienti/fornitori.

Descrizione operazione.

Immettere la descrizione dell'operazione a cui associare il prezzo. Questo è un dato obbligatorio.

Prezzo e valuta dell'operazione.

Immettere il prezzo e la relativa valuta. Per valuta blanks si intenderanno lire, per ogni altro codice sarà effettuato il controllo sulla tabella B03 della contabilità, che sarà possibile interrogare con ?.

Data fine validità.

Immettere la data di fine validità del listino.

F03 Fine programma

F04 Decodifiche

F06 Forzatura

F10 Aggiornamento archivio

F12 Formato precedente

PANNELLO \$Q8104V - F02

*	*
*	*
*	*
*	*
*	*
*	*
*	*
*	*
*	*
*	*
*	*
*	*
*	*
*	*
*	*
*	*
*	*
*	*
*	*
*	*
*	*
*	*
*	*
* F3 Usci ta	RoI I -Pagi n.
*	-
*	-
*	*
*	*

PANNELLO \$Q8I 05V - F01

```

*****
*
*
* $Q8I 05-F01          Modifica dati di testata-riga      Global Business
*   SAM Rel. 5.00     documenti                          GLOBAL BUSINESS SRL
*                     -                                -
*
*
*
*   Dati documento ---> Anno          bb
*                      Causale       bb
*                      Numeratore    bb
*                      Numero        bbbbbb
*
*   Cli/for. destinazi one          b bbbbbb
*   Cli/for. contabile              b bbbbbb
*
*   Nuova data consegna              bbbbbb
*
*   Nuova data documento             bbbbbb
*
*   Agente 1 bbbbbb Prov.% bbbbbb  Prov. £ bbbbbb
*   Agente 2 bbbbbb Prov.% bbbbbb  Prov. £ bbbbbb
*
*   F3 Us ci ta      F6 Conferma
*
*
*****
  
```

MODIFICA DATI DI TESTATA DEL DOCUMENTO

Il programma permette di variare in modo controllato i dati di testata e quelli della riga che provengono da dati di testata, dei documenti di magazzino e di produzione senza dover entrare nel programma e modificare tutte le righe.

Viene permessa sempre la variazione della data di scadenza della riga e della testata, mentre gli altri dati (data documento e codici cli-for) vengono lasciati variare solo se non esistono impedimenti fiscali -bollato di magazzino e stampa LIFO definitiva- e se il magazzino non è bloccato ad una certa data dalla data area \$M9BLC.

Il programma effettua il controllo che l'utente (in questa di visione) abbia l'autorità sul magazzino provenienza (per ogni riga del documento selezionato).

Dati del documento

Immettere gli estremi del documento.

Se non si conosce la causale documento o il numero del documento, è possibile effettuare la ricerca con ?.

Cliente-fornitore di destinazione e contabile.

Immettere il codice del cliente-fornitore che si desidera immettere sul documento.

Non è obbligatorio immettere entrambi i codici.

Non è possibile variare il tipo codice cliente-fornitore.

Se si desidera fare ciò bisogna annullare il documento e reimmetterlo con le giuste causali ecc.

Data di scadenza

È l'unico dato sempre modificabile.

Data del documento

Immettere la nuova data del documento.

Essa deve essere > dell'ultima data di stampa del bollato su tutti i magazzini delle righe del documento, > dell'ultima stampa LIFO e > della data del blocco del magazzino.

Agente 1

Immettere il nuovo 1° agente.

Immettendo "?" si interrogano gli agenti esistenti.

Prov. %

Immettere la nuova provvigione percentuale riferita al 1° agente.

Digitando "999,99" si azzerà la provvigione %.

Prov. £

Immettere la nuova provvigione a importo riferita al 1° agente.

Digitando "999999999,999" si azzerà la provvigione £.

Agente 2

Immettere il nuovo 2° agente.

Digitando "?" si interrogano gli agenti esistenti.

Prov. %

Immettere la nuova provvigione percentuale riferita al 2° agente.

Digitando "999,99" si azzerà la provvigione %.

Prov. £

Immettere la nuova provvigione a importo riferita al 2° agente.

Digitando "999999999,999" si azzerà la provvigione £.

GESTIONE LISTINO DELLE VARIABILI (TIPO 1)

Vengono gestite le variabile che sulla tabelle Q0C hanno nel campo List il valore "1"

Viene presentato il pannello seguente per tutte le variabili presentando i valori contenuti nella tabella Q0B (Tabella codici figurativi). Si possono comunque aggiungere dei valori non presenti in tabella o valori per variabili non definite con codici figurativi.

S

Immettere il vaore "A" per annullare il record
"I" per inserire il record a zero di valore.

Variabile

Inserire eventuali codici figurativi nuovi (non viene controllato in tabella)

Inserire "*ALL" per indicare che il valore vale per tutte le variabili.

Prezzo/Formula (1)

Immettere il prezzo, oppure la formula che calcolo il prezzo, per la prima data di validità.

Prezzo/Formula (2)

Immettere il prezzo, oppure la formula che calcolo il prezzo, per la seconda data di validità.

Prezzo/Formula (3)

Immettere il prezzo, oppure la formula che calcolo il prezzo, per la terza data di validità.

N.B. Per la visualizzazione dei campi con le formule dare F15 Drop

PANNELLO \$Q8I11V - F01

```
*****  
*  
*  
* $Q8I11-F01              Manutenzi one l i s t i n o  v a r i a b i l i  
*   Li s t i n o   :   bb                          oo.  
*   Cli /For     :   b bbbbbb                      oo.  
*  
*   Arti col o   :   bbbbbb bbbbbb bbbbbb          ooooooooooooooooooooooooooooo  
*   Li v e l l o   :   oo oo oo oo oo             ooooooooooooooooooooooooooooo  
*  
*   Vari abi l e :   bbbbbb                       ooooooooooooooooooooooooooooo  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
* F3 Fi ne          F4 Decodi f.  
*  
*  
*****
```

PANNELLO \$Q8I11V - F02

```
*****  
*  
* $Q8I11-F02      Manutenzi one I isti no vari abili   
* Listino : oo          oo.   
* Cli/For : o 00000    oo.   
* Articolo : 0000000000000000 0000000000000000000000000000000000000000   
* Livello : 00 00 00 00 00 0000000000000000000000000000000000000000000000   
* Variabile : 000000          000000000000000000000000000000000000000000000000   
* S Tipolog. Vari ab. Prezzo/Form. (1)  Prezzo/Form. (2)  Prezzo/Form. (3)   
* b bbb 000000000000  bbbbbb bbbbbb  bbbbbb bbbbbb bbbbbb bbbbbb   
*      bbbbbb          bbbbbb          bbbbbb   
*   
*   
*   
*   
*   
*   
*   
*   
*   
*   
*   
* F3 Fine      F4 Decodi f.  F15 Drop          F11 Succes.  F12 Preced.   
*   
*   
*****
```

GESTIONE LISTINO DELLE VARIABILI (TIPO 4)

Questo programma gestisce i prezzi dei listini speciali con il prezzo che è legato alla tipologia della variabile. Può essere inserito sia legato ad un articolo che per la variabile generica su tutti gli articoli.

La sequenza di ricerca è la seguente: - listino, cliente, articolo, variabile - listino, articolo, variabile - listino, cliente, variabile - listino, variabile

Listino

Immettere il codice del listino per cui si vogliono inserire i prezzi per le variabili. Il listino deve essere di tipo "S".

Cli/for

Immettere l'eventuale cliente o fornitore per cui si inserisce il prezzo.

Articolo

Immettere l'eventuale codice articolo per cui si vuole inserire il listino.

Variabile

Immettere l'eventuale variabile per cui si vuole inserire il prezzo.

N. B. Se non si è inserito il codice articolo è obbligatorio inserire il codice della variabile.

Se si è inserito il codice articolo e non si inserisce il codice della variabile, vengono visualizzate le variabili che sono state definite sulla tabella Q0C (associazione livelli) come variabili di tipo 4 nel campo List.

GESTIONE LISTINO DELLE VARIABILI (TIPO 1)

Vengono gestite le variabile che sulla tabella Q0C hanno nel campo List il valore "1"

Viene presentato il pannello seguente per tutte le variabili presentando i valori contenuti nella tabella Q0B (Tabella codici figurativi). Si possono comunque aggiungere dei valori non presenti in tabella o valori per variabili non definite con codici figurativi.

S

Immettere il vaore "A" per annullare il record
"I" per inserire il record a zero di valore.

Prezzo/Formul a (1)

Immettere il prezzo, oppure la formula che calcolo il prezzo, per la prima data di validità.

Prezzo/Formul a (2)

Immettere il prezzo, oppure la formula che calcolo il prezzo, per la seconda data di validità.

Prezzo/Formul a (3)

Immettere il prezzo, oppure la formula che calcolo il prezzo, per la terza data di validità.

N. B. Per la visualizzazione dei campi con le formule dare F15_Drop

PANNELLO \$Q8I12V - F01

```
*****
*
*
* $Q8I12-F01           Manutenzi one l isti no vari abi l i
*   Listi no   :   bb                oo. .
*   Cli /For   :   b bbbbbb          oo. .
*
*   Arti col o :   bbbbbb          00000000000000000000000000000000000000
*   Li vel lo  :   oo oo oo oo oo   0000000000000000000000000000000000000
*
*   Vari abi l e :   bbbbbb          0000000000000000000000000000000000000
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*   F3 Fi ne         F4 Decodi f.
*
*
*
*****
```


GESTIONE LISTINO DELLE VARIABILI (TIPO 3)

Questo programma gestisce i prezzi dei listini speciali con il prezzo che è legato alla variabile. Può essere inserito sia legato ad un articolo che per la variabile generica su tutti gli articoli.

La sequenza di ricerca è la seguente:

- listino, cliente, articolo, variabile
- listino, articolo, variabile
- listino, cliente, variabile
- listino, variabile

Listino

Immettere il codice del listino per cui si vogliono inserire i prezzi per le variabili. Il listino deve essere di tipo "S".

Cli/for

Immettere l'eventuale cliente o fornitore per cui si inserisce il prezzo.

Articolo

Immettere l'eventuale codice articolo per cui si vuole inserire il listino.

N. B. Se non si è inserito il codice articolo è obbligatorio inserire il codice della variabile.

Se si è inserito il codice articolo e non si inserisce il codice della variabile, vengono visualizzate le variabili che sono state definite sulla tabella Q0C (associazione livelli) come variabili di tipo 4 nel campo List.

GESTIONE LISTINO DELLE VARIABILI (TIPO 1)

Vengono gestite le variabile che sulla tabelle Q0C hanno nel campo List il valore "1"

Viene presentato il pannello seguente per tutte le variabili presentando i valori contenuti nella tabella Q0B (Tabella codici figurativi). Si possono comunque aggiungere dei valori non presenti in tabella o valori per variabili non definite con codici figurativi.

Variabile

Immettere il valore della variabile di cui si vuole inserire il prezzo se non presente in tabella.

Immettere "*ALL" per indicare che il prezzo vale per tutte le variabili di cui non è definito un prezzo.

Prezzo/Formula (1)

Immettere il prezzo, oppure la formula che calcola il prezzo, per la prima data di validità.

Prezzo/Formula (2)

Immettere il prezzo, oppure la formula che calcola il prezzo, per la seconda data di validità.

Prezzo/Formula (3)

Immettere il prezzo, oppure la formula che calcola il prezzo, per la terza data di validità.

N. B. Per la visualizzazione dei campi con le formule dare F15 Drop

PANNELLO \$Q8I15V - F02

```
*****
*
*
* $Q8I15-F02          Listini allineamento          Global Business
*   SAM Rel. 5.00                GLOBAL BUSINESS SRL
*
* Listino. . . . . : 00          000000000000000000000000000000000000
* Zona statistica. . . : 0000000 000000000000000000000000000000000000
* Raggruppamento scelta: 000      000000000000000000000000000000000000
* Data fine validità . : bbbbbb
*
*
*
*
*
*
*
*
* Listino duplicato. . : 00          000000000000000000000000000000000000
*                               0000000 000000000000000000000000000000000000
*                               000      000000000000000000000000000000000000
*                               0000000
*
*          Copiati nr. 000000 record
*
*
* F3 Uscita   F7 Dt.prec.  F8 Dt.succ.  F13 Dupli ca          F12 Preced.
*
*
*
*****
```

PANNELLO \$Q8I15V - F03

```
*****  
*  
*  
* $Q8I15-F03          Listini allineamento          Global Business *  
*   SAM Rel. 5.00                                GLOBAL BUSINESS SRL *  
*  
*  
*          ATTENZIONE *  
*  
*          La variabile specificata nella data- area *  
*  
*          $Q9COD *  
*  
*          non è stata trovata nella tabella -0A *  
*  
*  
*          Uscire dal programma e verificare -a variabile nella data area e nell- *  
*          tabella. *  
*  
*  
*          F3 Uscita *  
*  
*  
*****
```

PANNELLO \$Q8I15V - F04

```
*****  
*  
* $Q8I15-F04               Listini allineamento        Global Business  
* Listino. . . . . : 00             0000000000000000000000000000000000000000000000  
* Zona statistica. . . : 0000000   00000000000000000000000000000000000000000000000  
* Raggruppamento scelta: 000       0000000000000000000000000000000000000000000000  
* Data fine validità . : 000000  
*  
* V  0000000000000 0000000000000 0000000000000 0000000000000 0000000000000  
*  
* b  00000000 00 00 00 00 00 00000000000000000000  
* 000 0000000000000 0000000000000 0000000000000 0000000000000 0000000000000  
* 000 0000000000000 0000000000000 0000000000000 0000000000000 0000000000000  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
* F3 Usci ta                F6 Conferma                F12 Preced.  
*  
*  
*  
*****
```


GESTIONE COLLEGAMENTO O.C. - PRODUZIONE

In questa videata sono elencati gli Ordini Cliente (fabbricazioni primari) legati dalla produzione al singolo Ordine (produzione/acquisto). Se la funzione non è stata richiamata dalla pianificazione è anche possibile variare i dati, a patto di non superare come totale quantità collegata quella del documento elaborato, mostrata nel piede della videata; il totale delle quantità legate viene mostrato (all'INVIO), all'estrema sinistra del piede della videata.

Se richiamato da pianificazione, le quantità evidenziate in reverse indicano righe/quantità bloccate, delle quali non è permesso variare il legame neanche dalla procedura automatica di pianificazione.

È possibile visualizzare il documento (Ordine Cliente) di ogni riga con la scelta 'X'.

Tasti funzionali

- F3 - Fine programma
- F6 - Conferma delle variazioni
- F7 - Visualizzaz. variabili (se attiva Distinta Base Variabile)
- F15 - Visualizza dati aggiuntivi

PANNELLO \$Q8I31V - F01

```
*****  
*  
*  
* $Q8I31-F01          Di sabili tazione e riabili tazione          Global Busi ness          *  
*   SAM Rel. 5.00          progressi vi          GLOBAL BUSI NESS SRL          *  
*  
*  
*  
*  
*          Arti col o   bbbbbbbbbbbbbbbb          Progressi vo   bbbbbbb          *  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
* F3 Usci ta          F16 Di sabi l.          F5 Ri pri st.          *  
*  
*  
*****
```

PANNELLO \$08133V - F02

```
*****
*
*
* $08133-F02           Gestione file guida produzione          Global Business
*   SAM Rel. 5.00                                GLOBAL BUSINESS SRL
*
*
*
*
*
*
* Codice Articolo: bb. .           oo. .
*
* Progressivo      : bb. .         -?- b
*
*
*
*
* F3 Fine           F4 Codifica
*
*****
```


PANNELLO \$Q8133V - F04D

```
*****  
*  
* $Q8133-F04                       Gestione file guida produzione           Global Business  
*      SAM Rel. 5.00                  GLOBAL BUSINESS SRL  
* Ordine di Produzione: oo.. oo.oo.oo.. oo.. Qtà residua: oo..  
* Articolo: oo.. oo.. oo..  
*      Ordine Cliente                 Qtà da Produrre   Qtà Residua    Dt. Cons.  
*      b oo.. oo.oo.oo.. oo.. bb.. oo.. oo00000  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
* F6 Conferma F12 Preced.  
*  
*****
```

PANNELLO \$Q8133V - F05D

```
*****  
*  
*  
* $Q8133-F05           Gestione file guida produzione      Global Business  
*   SAM Rel. 5.00          GLOBAL BUSINESS SRL  
*   Ordine Cliente: oo.. oo..oo..oo.. oo..  Qtà residua: oo..  
* Articol o: oo..         oo..         oo..  
*   Ordine di produzione   Qtà da produrre  Qtà residua   Fi ne lav.  
*   b oo.. oo..oo..oo..  oo..  bb..         oo..         oooooo  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
* F6 Conferma F12 Preced.  
*  
*  
*****
```


GESTIONE MANUALE FILE GUIDA PRODUZIONE

GESTIONE MANUALE FILE GUIDA PRODUZIONE

Questo programma permette di variare in modo veloce il collegamento tra gli ordini clienti e gli ordini di produzione.

Codice articolo

Inserire il codice articolo da elaborare.

Per interrogare i codici esistenti digitare "?" e premere invio.

Progressivo

(solo se attiva la gestione delle variabili)

Inserire il progressivo variabili desiderato.

Per interrogare i progressivi esistenti, dopo aver inserito un codice articolo valido, digitare "?" nel campo alla destra del progressivo contrassegnato da -?- e premere invio.

Tasti funzionali

F3 - Fine programma.

F4 - Decodifica dati della videata..

GESTIONE MANUALE FILE GUIDA PRODUZIONE

In questa videata appare la situazione attuale del file guida della produzione per l'articolo scelto.

Nella colonna di sinistra sono elencati gli ordini di produzione aperti e nella colonna di destra gli ordini clienti allocati a detti ordini di produzione con la relativa quantità allocata.

La colonna centrale serve ad immettere le seguenti scelte:

- "A" - Per allocare un altro ordine cliente all'ordine di produzione scelto.
- "C" - Per allocare un altro ordine di produzione all'ordine cliente scelto.
- "T" - Per trasferire un ordine cliente dall'ordine di produzione scelto ad un altro ordine di produzione.
- "V" - Per variare la quantità allocata sulla riga scelta.
- "D" - Per disallocare completamente la quantità allocata sulla riga scelta.

La scelta "A" può essere inserita su tutte le righe, le altre scelte possono essere inserite solo su righe dove appaiono ordini clienti.

Tasti funzionali

F12 - Videata precedente.

F15 - Visualizza ulteriori dati per ogni riga.

GESTIONE MANUALE FILE GUIDA PRODUZIONE

Videata per allocare ordini clienti ad un ordine di produzione.

Per l'ordine di produzione scelto nella videata precedente appaiono tutti gli ordini clienti aperti e non allocati con la relativa quantità disponibile, per allocare un ordine cliente di gitare la quantità desiderata e premere F6.

Tasti funzionali

F12 - Videata precedente.
F6 - Conferma dati immessi.

GESTIONE MANUALE FILE GUIDA PRODUZIONE

Videata per allocare ordini di produzione ad un ordine cliente.

Per l'ordine cliente scelto nella videata precedente appaiono tutti gli ordini di produzione aperti e non allocati con la relativa quantità disponibile, per allocare un ordine di produzione digitare la quantità desiderata e premere F6.

NOTA: La stessa videata appare sia che nella videata precedente si sia scelto "C" sia che si sia scelto "T"; pertanto dando F6 si avrà la aggiunta di un ordine cliente all'ordine di produzione ("C") o il trasferimento di un ordine cliente da un ordine di produzione all'altro ("T").

Tasti funzionali

F12 - Videata precedente.
F6 - Conferma dati immessi.

GESTIONE MANUALE FILE GUIDA PRODUZIONE

Finestra per la dislocazione di un ordine cliente da un ordine di produzione.

Premendo F6 l'ordine cliente viene completamente sganciato dall'ordine di produzione.

Tasti funzionali

F12 - Videata precedente.

F6 - Conferma dati immessi.

GESTIONE MANUALE FILE GUIDA PRODUZIONE

Finestra per la variazione della quantità di un ordine cliente allocata su un ordine di produzione. Vengono visualizzate anche le quantità residue allocabili dell'ordine di produzione e dell'ordine cliente.

Digitare la nuova quantità e premere F6.

Tasti funzionali

F12 - Videata precedente.

F6 - Conferma dati immessi.

PANNELLO \$Q8160V - F01

```
*****  
*  
*  
* $Q8160-F01      Ricerca Raggruppamenti Variabili      Global Business  
*   SAM Rel. 5.00    e Valori per Statistiche      GLOBAL BUSINESS SRL  
*  
* Sce     Livelli   Caus  Codice Articolo   Vari ab.   Val ore     CMP Prg  
*   b  o   oo oo oo    oo    0000000000000000   000000   00000000000   0   0  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
* F3 Uscita     F12 Preced.    F10 Ri torno  
*  
*  
*****
```


STAMPA FORMULE

Immettere i codici delle formule da stampare, oppure lasciare i parametri già immessi per avere una stampa di tutte le formule.

Il tipo di stampa permette di avere:

T - Solo i titoli delle formule

R - Il titolo + le righe della formula

D - Il titolo + le righe + decodifiche dei valori delle variabili

La data permette di selezionare le formule da stampare con una particolare data di validità

Gli altri parametri sono:

Stampa una formula per pagina S/N

Sceglie se cambiare pagina dopo ogni formula stampata

Stampa indentata S/N

Sceglie se produrre una stampa indentata con il dettaglio delle uscite (IF/AND/OR/END/GOTO/TAG/CALL/CALC)

Stampa prima pagina S/N

Sceglie se stampare la pagina di intestazione con il dettaglio dei parametri di lancio della stampa

Stampa commenti estesi S/N

Se gestiti i commenti estesi su formule (aree dati gestionali) sceglie se stampare anche i commenti estesi eventualmente aggiunti alle formule.

TASTI FUNZIONALI

F3 Uscita dal programma

F21 Modifica i parametri per il lancio in batch

F6 Lancio della stampa

PANNELLO \$Q8R02V - F01

```
*****  
*  
*  
* $Q8R02-F01          Aggiornamento situazione          Global Business  
*   SAM Rel. 5.00      progressivi                       GLOBAL BUSINESS SRL  
*  
*  
*  
*   Da articolo . . . . . bbbbbbbbbbbbbbb  
*                          ooooooooooooooooooooooooooooooooo  
*   ad articolo . . . . . bbbbbbbbbbbbbbb  
*                          ooooooooooooooooooooooooooooooooo  
*  
*  
*  
*   Valori zzazione in caso di aggiunta   :   b   (S/N)  
*  
*   Ri calcolo variabili fisse            :   b   (S/N)  
*  
*  
*  
*   F3 Fine          F4 Decodif.   F6 Conferma  
*  
*  
*****
```

AGGIORNAMENTO SITUAZIONE PROGRESSIVI

Tale pgm serve per allineare i codici dei progressivi attualmente esistenti ricorrendo le variabili attualmente associate all'anagrafico articoli.

Valorizzazioni in caso di aggiunta :

PANNELLO \$Q8R04V - F02

```
*****
*
*
* $Q8R04-F02          Apertura progressivi          Global Business
*   SAM Rel. 5.00      e file dei saldi             GLOBAL BUSINESS SRL
*
*     Articolo . . . . . 0000000000000000
*                          000000000000000000000000000000000000
*
* Creato/variato progress. ooooooo per l'
*
*     Nomenclatura combinata          bbbbbbbb
*
*     Flag S/N quantità supplementare    b
*
*     Coeffic. conversione con unità pri -c. bbbbbbb
*
*     Segno (* /) da applicare al coeff. b
*
*     Unità di misura supplementare      bb
*
*     Peso netto articolo                bbbbb
*
*
* F03 Fine      F8 Forza                      F24 Progres.
*
*
*****
```

Creazione progressivi e apertura dei saldi per progressivo

Questo programma permette la razionalizzazione dell'assegnazione dei progressivi degli articoli, lasciando la codifica degli stessi a carico dell'utente. Permette, per esempio di effettuare una sorta di sottocodifica degli articoli, inserendo per primi, per esempio, gli articoli con maggiore indice di rotazione, o gli articoli di una certa classe.

Articolo Immettere il codice articolo desiderato, se non si conosce il codice è possibile effettuare la ricerca con ?.

Dopo aver scelto un articolo, premendo Invio apparirà il programma di richiesta delle variabili per articolo, in seguito al quale verrà calcolato il progressivo e saranno aperti i saldi per tutti i magazzini codificati sulla tabella MOB.

PANNELLO \$Q8R05V - F02

```
*****
*
*
* $Q8R05-F02          Apertura progressivi          Global Business
*   SAM Rel. 5.00    e file dei saldi             GLOBAL BUSINESS SRL
*
*   Articolo . . . . . 0000000000000000
*                       000000000000000000000000000000000000
*   Magazzi no. . . . . 00 00000000000000000000000000000000
* Creato/variato progress. 000000 per l'
*   Nomenclatura combinata          bbbbbbbb
*   Flag S/N quantità supplementare  b
*   Coeffic. conversione con unità pri -c.  bbbbbbb
*   Segno (* /) da applicare al coeff.   b
*   Unità di misura supplementare        bb
*   Peso netto articolo                bbbbb
*
*   Costo medio          bbbbbbbbbbbbbb          Data ult. scarico          bbbbbbb
*   Costo ultimo         bbbbbbbbbbbbbb          Data ultimo costo       bbbbbbb
*   Costo penultimo     bbbbbbbbbbbbbb          Data penultimo costo   bbbbbbb
*   Costo standard      bbbbbbbbbbbbbb          Lead time acquisto     bbb
*   Scorta minima       bbbbbbb
*   Lotto econ prod.    bbbbbbbbbbbb          Mult. lotto ec. prod    bbbbbbbbbbbb
*   Lotto econ acq.    bbbbbbbbbbbb          Mult. lotto ec. acq.   bbbbbbbbbbbb
*
*   F03 Fine          F8 Forza          F9 no saldi          F24 Progres.
*
*
*
*****
```

Apertura saldi di magazzini per progressivo

Questo programma permette la razionalizzazione dell'assegnazione dei progressivi degli articoli, lasciando la codifica degli stessi a carico dell'utente. Permette, per esempio di effettuare una sorta di sottocodifica degli articoli, inserendo per primi, per esempio, gli articoli con maggiore indice di rotazione, o gli articoli di una certa classe.

Articolo Immettere il codice articolo desiderato, se non si conosce il codice è possibile effettuare la ricerca con ?.

Dopo aver scelto un articolo, premendo Invio apparirà il programma di richiesta delle variabili per articolo, in seguito al quale verrà calcolato il progressivo e saranno aperti i saldi per tutti i magazzini codificati sulla tabella MOB.

Verranno proposti in sequenza tutti i magazzini della tabella MOB. Per ogni magazzino proposto si ha la possibilità di modificare i dati legati ai Costi, ai Lotti di riordino etc.. mentre i dati presentati con il primo magazzino (Nomenclatura, Flag di conversione etc.) sono univoci per ogni magazzino.

PANNELLO \$Q8R10V - F01

```
*****  
*  
*  
* $Q8R10-F01          Stampa  Li sti no  VARI ABI LI          Global  Busi ness  
*   SAM Rel.  5.00                                     GLOBAL BUSINESS SRL  
*  
*  
*  
*   Cod. listino ..... da:      bb          0000000000  
*   Cod. listino ..... a:      bb          0000000000  
*  
*   Cod. cli /for ..... da:     b  bbbbbb  
*   Cod. cli /for ..... a:     b  bbbbbb  
*  
*   Cod. arti colo ..... da:    bbbbbb  
*   Cod. arti colo ..... a:    bbbbbb  
*  
*   Cod. vari abile ..... da:    bbbbbb  00000000000000000000000000000000  
*   Cod. vari abile ..... a:    bbbbbb  00000000000000000000000000000000  
*  
*  
*  
*  
*  
*   F3 Usci ta      F6 Conferma  
*  
*  
*****
```

STAMPA LISTINO VARIABILI

Il programma stampa i listini delle variabili con la possibilità di parametrizzare la richiesta in base a:

Cod. Listino da/a

Cod. Cli /for. da/a

Cod. Articolo da/a

Cod. Variabile da/a

PANNELLO \$Q8R81V - F01

```
*****
*
*
* $Q8R81-F01          Stampa variabili convertite      Global Business
*   SAM Rel. 5.00      per articolo                     GLOBAL BUSINESS SRL
*
*
*
*
*
*
*
*      Da articolo . . . . bbbbbbbbbbbbbbbb
*
*      ad articolo . . . . bbbbbbbbbbbbbbbb
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*      F03 Fine
*
*
*
*****
```


PANNELLO \$Q8TQAV - F02

```
*****
*
*
* $Q0TQA-F02      Manutenzi one tabella tipi variabil -      0000000000
*
* Codi ce          000000
* Descrizi one     bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb
* Descrizi one1    bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb
* Descrizi one2    bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb
* Descrizi one3    bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb
* Descrizi one4    bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb
*
* Flag gestione codici figurativi      b
* Flag per stampa descrizione su tip- documento:
* b bbbbbbbbbbbbbbbbbbb      b bbbbbbbbbbbbbbbbbbb
* b bbbbbbbbbbbbbbbbbbb      b bbbbbbbbbbbbbbbbbbb
* b bbbbbbbbbbbbbbbbbbb      b bbbbbbbbbbbbbbbbbbb
* b bbbbbbbbbbbbbbbbbbb      b bbbbbbbbbbbbbbbbbbb
* b bbbbbbbbbbbbbbbbbbb      b bbbbbbbbbbbbbbbbbbb
* b bbbbbbbbbbbbbbbbbbb      b bbbbbbbbbbbbbbbbbbb
* b bbbbbbbbbbbbbbbbbbb      b bbbbbbbbbbbbbbbbbbb
* b bbbbbbbbbbbbbbbbbbb      b bbbbbbbbbbbbbbbbbbb
* b bbbbbbbbbbbbbbbbbbb      b bbbbbbbbbbbbbbbbbbb
*
* F3 Usci ta      F4 Decod.      F5 Ri pri st.      F12 Preced.      F16 Annull a
*
*
*****
```

GESTIONE TABELLA DELLE VARIABILI

Si gla variabile

Digitare il codice della variabile che si vuole inserire o gestire.
Se non si conosce il codice o si vuole avere una visione generale delle
variabili inserite, immettere ? sul campo e premere Invio.

NON E' POSSIBILE INSERIRE VARIABILI CON CODICE W... , PERCHE' HANNO UN
SIGNIFICATO PARTICOLARE PER LA PROCEDURA.

GESTIONE TABELLA DELLE VARIABILI

Descrizione

Questo è un campo obbligatorio per la tabella.
Questa descrizione, con accanto il valore della variabile, verrà poi riportata nei documenti sotto elencati.

Flag gestione codici figurativi.

Digitare S/N.

Questo è un campo obbligatorio e serve per poter gestire in modo diverso alcune variabili:

Se immettiamo S, il valore che attribuiamo alle variabili in fase di immissione documenti, potrà essere esclusivamente uno dei valori precodificati per la variabile sulla tabella QOB.

Se immettiamo N, potremo attribuire alla variabile qualsiasi valore (salvo diversi limiti posti sull'anagrafica dell'articolo).

Flag per stampa su tipi documento.

Immettere codici tipo documento precodificati sulla tabella MOZ.

Questi flag servono per poter scegliere se e dove si vuole la stampa delle descrizioni e dei valori delle variabili, e permette la scelta delle variabili più significative per la stampa, permettendo di escludere per esempio le variabili utilizzate per calcoli particolari o come flag.

Se non si conosce il codice del tipo documento che si vuole inserire digitare ? e premere invio.

PANNELLO \$Q8TQBV - F01

* \$Q8TQB-F01	Manutenzione tabella codici figurati vi
* Codice variabile	bbbbbb
* Codice articolo	bbbbbbbbbbb
* figurati vo	

* F3 Uscita	

PANNELLO \$Q8TQBV - F02

```

*****
*
*
* $Q8TQB-F02      Manutenzi one tabella codi ci fi gura-i vi          0000000000
*
* Codice           000000      0000000000
*
* Codice articolo  bbbbbbbbbbbbbbbb
* effettivo        00000000000000000000000000000000000000
* Descrizi one     bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb
* Descrizi one1    bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb
* Descrizi one2    bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb
* Descrizi one3    bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb
* Descrizi one4    bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb
*
* Cod. ti pol ogia 1 bbb  0000000000000000000000000000000000
* Cod. ti pol ogia 2 bbb  0000000000000000000000000000000000
* Cod. ti pol ogia 3 bbb  0000000000000000000000000000000000
* Cod. ti pol ogia 4 bbb  0000000000000000000000000000000000
* Cod. ti pol ogia 5 bbb  0000000000000000000000000000000000
* Cod. ti pol ogia 6 bbb  0000000000000000000000000000000000
* Cod. ti pol ogia 7 bbb  0000000000000000000000000000000000
* Cod. ti pol ogia 8 bbb  0000000000000000000000000000000000
* Cod. ti pol ogia 9 bbb  0000000000000000000000000000000000
* Cod. ti pol ogia 10 bbb 0000000000000000000000000000000000
* F3 Usci ta      F4 Decod.      F5 Ri pri st.  F12 Preced.  F16 Annull a
*
*
*
*****

```

TABELLA DEI CODICI FIGURATIVI

Questa tabella assolve a tre scopi:

- A) - costituisce lo strumento di controllo dei valori immessi in risposta alla richiesta di una variabile.
 B) - permette la creazione di un'unica distinta base generica, in cui i componenti possano variare codice articolo in base al valore assunto da alcune variabili.

Vediamo come con un esempio:

Supponiamo di avere inserito, in una certa distinta base, un codice vernice, che può essere chiaramente diverso a seconda delle richieste del cliente.

Per risolvere il problema di distinte basi duplicate con un solo componente diverso da una all'altra, possiamo inserire, come codice componente *STD + il codice di una variabile che gestisca i codici figurativi. Es. *STDVERNIC Per questa variabile dovremo poi gestire tutta una gamma di valori, a cui corrispondono codici articolo differenti.

Al momento dell'immissione dell'ordine cliente, il pgm ci chiederà quale valore associare alla variabile VERNIC, valore che, in fase di esplosione della distinta base per creare l'ordine di produzione/acquisto, sarà trasformato in codice articolo effettivo attraverso questa tabella.

C) - associare delle tipologie ad una variabile in modo da utilizzarla nelle formule. Seguendo l'esempio precedente è possibile indicare una tipologia che indica se la vernice è lucida oppure opaca. Sviluppando la distinta base è possibile indicare che un certo trattamento è presente se la vernice è lucida senza bisogno di specificare tutti i codici colore che sono lucidi. Altrimenti è possibile fare per indicare i colori chiari dagli scuri ecc.

N.B. La tabella delle tipologie è unica per cui è necessario codificarle con attenzione.

Codice variabile

Inserire il codice di una variabile che gestisca i codici figurativi.

Se la variabile immessa non li gestisce, apparirà comunque una segnalazione di errore ad impedire l'immissione.

Se non si conosce il codice si può digitare ? e premere invio ed apparirà l'elenco delle variabili già inserite sulla tabella QOA. Il primo carattere a destra dopo la descrizione indica la gestione della variabile:

- S -> Gestione esclusivamente con codici figurativi.
- N -> Gestione libera.

Codice articolo figurativo

Inserire un codice figurativo.

Digitando ? e poi premendo Invio appariranno tutti i codici figurativi già inseriti per la variabile.

Non è possibile inserire dei codici figurativi numerici.

TABELLA CODICI FIGURATIVICodice articolo effettivo

Digitare il codice articolo che dovrà sostituire la variabile all'interno della distinta base come codice componente.
Se non si conosce il codice digitare ? e premere Invio.

Descrizione

Digitare la descrizione che vogliamo appaiare a questo punto della distinta base.
Attenzione! E' obbligatoria l'immissione di uno dei due valori:
a scelta quindi si potrà digitare o l'articolo, o la descrizione, o entrambi.

Codici tipologie

L'immissione di questi codici non è obbligatoria.
I codici tipologie devono essere precodificati sulla tabella QOD, e la loro ricerca è possibile attraverso il ? sul campo che vogliamo riempire.
Questi codici servono per raggruppare tra loro le variabili, in modo da poter effettuare dei controlli per classe di valori.
Esempio: voglio raggruppare per classi i colori.
Aprirò, sulla tabella QOD, tanti codici:
VER-> classe colori verdi
ROS-> classe colori rossi
GIA-> classe colori gialli
CEL-> classe colori blu/celeste
A questo punto, per ogni codice articolo che aprirò sulla tabella dei codici figurativi, associerò un codice tipologia, in modo che, sulle formule, potrò fare dei controlli semplificati, cioè, invece di chiedermi se il colore è rossochiaro, rossoscuro, rossoscarlatto ecc. . mi chiederò se il colore è della tipologia ROS.

PANNELLO \$Q8TQCV - F01

```
*****  
*  
*  
* $Q8TQC-F01   Manutenzi one tabel la associ azi one -i vel li /vari abi li *  
*  
*  
* Codi ce l i vel lo . .   bb bb bb *  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
* F3 Usci ta   F24 Li vel li *  
*  
*  
*****
```


PANNELLO \$Q8TQCV - F03

```

*****
*
* $Q8TQC-F03      Manutenzi one associ azi one l i v e l l i /-a r i a b i l i          0000000000
*
*   Li v e l l o  oo oo oo      0000000000000000000000
*
*   Vari a b i l e 000000      0000000000000000000000000000000000000000000000000000000
*   A t t e n z i o n e q u e s t a v a r i a b i l e a c c e - t a s o l o r i s u l t a t i c o d i f i c a t i s u t a - Q 0 B
*
*   T i p o        0000000000   C o n d i z i o n e  0000000   0000000000000000000000000000000000
*
*   D e f a u l t   S t a n d a r d     L i . i n f e r i o r e   L i m . s u p e r i o r e   I n c r e m e - t o
*   b b b b b b b b b b   b b b b b b b b b b   b b b b b b b b b b   b b b b b b b b b b   b b b b b b b b b b
*
*   F o r m u l a p e r c a l c o l o v a l o r e   b b b b b b b   0000000000000000000000000000000000
*
*   E l e n c o d i v a l o r i a m m e s s i
*   b b b b b b b b b b   b b b b b b b b b b   b b b b b b b b b b   b b b b b b b b b b   b b b b b b b b b b
*   b b b b b b b b b b   b b b b b b b b b b   b b b b b b b b b b   b b b b b b b b b b   b b b b b b b b b b
*
*   L i m i t i v a l o r e p e r s t a m p a d o c u m e n t i
*   d a b b b b b b b b b b   a b b b b b b b b b b b   I n c l u / O m i s s ( I / O )   b
*
*
*   F 3 F i n e       F 4 D e c o d .       F 1 2 P r e c e d .
*
*
*****

```


TABELLA ASSOCIAZIONE LIVELLI

Questa tabella serve per associare ad ogni livello di prodotti il proprio gruppo di variabili. Questa funzione serve a ridurre il numero delle variabili richieste in fase di associazione delle variabili all'articolo.

Codice Livello

Inserire un codice livello già precodificato sull'anagrafica livelli, per elencare le variabili che dovranno apparire in fase di immissione dell'articolo sull'anagrafica.

Ci sono però due livelli con un significato particolare:

- 1) Il livello 000000 ha il senso di VARIABILI GENERALI: esistono cioè delle variabili che possono valere per tutti i prodotti, e che non avrebbe senso suddividere per livelli. Queste variabili verranno elencate in questa tabella, ed appariranno per prime nell'elenco di variabili proposte sull'anagrafica articoli.
Per ogni singolo articolo è possibile però escluderle.
- 2) Il livello 999999 ha il senso di VARIABILI DI DEFAULT per i documenti: è possibile abilitare infatti, sul pgm di gestione dei documenti, un tasto funzionale, che propone le variabili elencate in questo livello fittizio a livello di testata. Questa funzione serve nel caso di documenti con molte righe, che hanno variabili che mantengono sempre o quasi sempre lo stesso valore.
Il valore digitato infatti una volta per tutte a livello di testata del documento, verrà riportato automaticamente su tutte le righe, con la possibilità, naturalmente, di variazione.

TABELLA ASSOCIAZIONE LIVELLICampo scelta

Immettere una X per gestire i valori di default da assegnare alle variabili nell'anagrafica articoli.

Progressivo

Immettere il progressivo di ordinamento della variabile.

Codice variabile

Immettere il codice della variabile. Se non si conosce il codice digitare ? e premere Invio.

Flag P/S

Questo flag serve per suddividere le variabili tra variabili primarie e variabili secondarie (o subordinate alle primarie).
Le variabili primarie verranno richieste per prime, le secondarie invece verranno richieste in un secondo momento e la loro esistenza può essere subordinata alla presenza o meno di certe variabili primarie.

Formula (Condizione di esistenza)

Questo codice deve essere codificato sull'archivio delle formule e condiziona l'esistenza della formula stessa.

Val.

Immettere 'S' se la variabile deve essere considerata in fase di valorizzazione di magazzino oppure immettere "N" per escluderla.
Questa funzione ha impatto sulla "Valorizzazione fiscale di magazzino" nel caso sia richiesta la valorizzazione di tipo 3 (vedi tabella MOB) e cioè considerando, ai fini della differenziazione degli articoli solo alcune variabili.

Mag.

Immettere " " se la variabile è effettiva e deve essere considerata a tutti gli effetti. Sono ad esempio di questo tipo tutte le variabili dimensionali.

Immettere "N" se la variabile non è significativa ai fini del magazzino, non viene cioè memorizzata come variabile significativa del singolo movimento, ma viene gestita solo come dato descrittivo e aggiuntivo rispetto al codice del prodotto. Sono di questo tipo tutte le variabili di tipo descrittivo.

Immettere "P" se la variabile non è significativa ai fini del magazzino (come la scelta "N") ma è significativa ai fini della produzione. Sono di questo tipo tutte le variabili informative per la produzione (ad esempio tolleranze).

L.V. Livello di Variazione

Immettere il livello di variazione della variabile. Il livello di variazione indica su e quanto una variabile influenza la produzione. Il livello di produzione è necessario per determinare gli effetti di una modifica ad una conferma cliente su l'ordine di produzione:

1 = variabile ininfluente sulla produzione. Variazione sempre permessa.

2 = variabile influente sulla produzione. Variazione permessa solo se l'ordine di produzione non è in fase di pianificazione. Necessità della conferma della produzione.

3 = variabile necessaria alla produzione. Variazione non permessa se ordine di produzione lanciato od in pianificazione. Necessità della conferma della produzione.

bl = se immesso blank si assume il valore "3".

Se gestito il lancio per fasi (Area Dati \$Q9LAN = '2'), selezionando una variabile con blank o '3' viene richiamata la lista delle fasi codificate in anagrafica fasi.

Con 'S' si sceglie la singola fase.

Con F8 si scelgono tutte le fasi esistenti al momento.

Con F10 considero sempre e comunque tutte le fasi, anche quelle eventualmente inserite in seguito.

Per eliminare una fase basta togliere la 'S'.

F6 per confermare le scelte fatte.

List.

Immettere la scelta per la gestione dei prezzi.

Le scelte possibili sono:

" " = non c'è nessuna variazione di listino per quella variabile

"1" = il prezzo di listino è dato dal listino del prodotto più il valore determinato in base al valore della variabile specificato per quell'articolo nella immissione dei listini. Il valore può variare a seconda del progressivo dell'articolo.

"3" = il prezzo di listino è dato dal listino del prodotto più il valore determinato in base al valore della variabile specificato per quell'articolo, oppure specificato per quella variabile dall'immissione prezzi per variabile. Il valore non può variare a seconda del progressivo dell'articolo.

"4" = il prezzo di listino è dato dal listino del prodotto più il valore determinato in base al valore della tipologia della variabile

H/\$Q8TQCV

specificato per quell'articolo, oppure specificato per quella variabile
dall'immissione prezzi per variabile. Il valore non può variare a
seconda del progressivo dell'articolo.

TABELLA ASSOCIAZIONE LIVELLI

Se la variabile accetta solo codici figurativi, in alto apparirà una segnalazione, dato che il programma si comporta in modo diverso.

Tutti i dati che vengono digitati in questa videata hanno la funzione di valori di default, per rendere più concisa, se possibile, la fase di assegnazione delle variabili e dei valori in fase di immissione anagrafica articoli.

Valore default

E' il valore che viene proposto all'immissione di un documento.

Valore standard

E' il valore che viene considerato nelle stampe e nelle elaborazioni batch della produzione.

Limite inferiore

E' il limite inferiore valido solo per le variabili che non gestiscono i codici figurativi, ed hanno senso sia di limite numerico che alfanumerico.

Limite superiore

E' il limite superiore valido solo per le variabili che non gestiscono i codici figurativi, ed hanno senso sia di limite numerico che alfanumerico.

Incremento

E' l'incremento da considerarsi dal limite inferiore al superiore.
E' valido solo per le variabili che non gestiscono i codici figurativi ed in caso di limite inferiore e superiore numerici.

Formula per calcolo valore

E' la formula che si deve utilizzare per assegnare un valore automatico alle variabili di tipo C e W (v. anagrafica articoli).
E' permessa l'inquiry al file delle formule.

Elenco di valori ammessi

Se digitati, fanno sì che l'utente possa assegnare alla variabile solo uno dei risultati elencati in questi 10 campi. Se la variabile gestisce i codici figurativi, su ognuno di questi campi si può effettuare la ricerca sulla tabella QOA.

Limiti valore per stampa documenti

Se digitati, fanno sì che l'utente possa includere o escludere i valori tra i limiti dalla stampa documenti. Se la variabile ha uno di questi valori non viene stampato. Su i campi si può effettuare la ricerca sulla tabella QOA.

TABELLA TIPOLOGIE DI RISULTATI

Questa tabella serve per codificare le classi di risultati per il loro utilizzo poi nella tabella QOB dei codici figurativi.

Sigla tipologia

Immettere il codice della tipologia che vogliamo gestire. Se non si conosce il codice digitare ? e premere Invio.

TABELLA TIPOLOGIE DI RISULTATI

Descrizione

Immettere la descrizione della tipologia di risultati.

PANNELLO \$Q8TQEV - F02D

```
*****  
*  
*  
* $Q8TQE-F02   Manutenzi one associ azi oni   Li vel li /-otti           0000000000   *  
*  
* Tipo o   00000000000000000000           Li vel lo oo oo oo   00000000000000000000   *  
*  
*   Descrizi one campi numeri ci           Descrizi one campi al fanumeri ci           *  
*       bbbbbbbbbbbbbbbbbbbb           bbbbbbbbbbbbbbbbbbbb           *  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
* Programma di controllo bbbbbbbbbb           *  
* F3 Usci ta   Rol l           F5 Ri pri s.   F12 Prec.           F16 Annul l .           *  
*           ooo           *  
*  
*  
*****
```

TABELLA ASSOCIAZIONE LIVELLI/LOTTI MATRICOLE

Questa tabella serve per associare ad ogni livello di prodotti le norme per la gestione dell'anagrafica dei lotti o delle matricole.

Tipo M/L

Indica il tipo di valore da gestire:

"M" = matricola

"L" = lotto

Codice livello

Inserire un codice livello già precodificato sull'anagrafica livelli, per elencare le caratteristiche dell'anagrafica lotti/matricole che devono avere i campi in fase di gestione

Con F24 è possibile la ricerca sull'anagrafico livelli.

TABELLA ASSOCIAZIONE LIVELLI/LOTTI MATRICOLEDescrizione campi numerici

Sull'anagrafica dei lotti e delle matricole è possibile gestire dieci campi numerici (13 caratteri con 3 decimali).
 Con questa tabella si definisce il contenuto di questi campi. Le descrizioni qui immesse vengono visualizzate sia durante la manutenzione dell'anagrafica lotti e matricole che nelle stampe in cui appare il numero del lotto o della matricola.

Descrizione campi alfanumerici

Sull'anagrafica dei lotti e delle matricole è possibile gestire dieci campi alfanumerici (20 caratteri).
 Con questa tabella si definisce il contenuto di questi campi. Le descrizioni qui immesse vengono visualizzate sia durante la manutenzione dell'anagrafica lotti e matricole che nelle stampe in cui appare il numero del lotto o della matricola.

Programma di controllo

Campo facoltativo

Si può inserire qui il nome di un programma (scritto dall'utente) che viene utilizzato in fase di gestione dell'anagrafica lotti/matricole per controllare i valori immessi nei 20 campi precedenti.

N.B. Non viene effettuato alcun controllo sull'esistenza del programma. Il programma deve ricevere come parametri:

- 1) KPJBA
- 2) I venti campi immessi nell'anagrafica lotti o matricole
- 3) Una schiera di 20 campi lunghi 1 contenenti ognuno il valore:
 " " campo corretto
 "1" campo errato
- 4) Un campo lungo 40 caratteri contenente il messaggio di errore da visualizzare

PANNELLO \$Q8TQFV - F03

```
*****  
*  
*  
* $Q8TQF-F03      Manutenzi one associ azi one document-/vari abi li      0000000000  
*  
* Documento 000000000000000000000000000000000000000000000000000000000000000000  
* 00000000000000000000000000000000000000000000000000000000000000000000000000000000  
* Vari abi le 000000      000000000000000000000000000000000000000000000000000000000000  
* Attenzi one questa vari abi le acce-ta solo ri sul tati codi ficati su ta- Q0B  
*  
* Ti po      0000000000   Condi zi one  000000   0000000000000000000000000000000000000000000  
*  
* Defaul t      Standard      Li m. i nferi ore      Li m. Superi ore      I ncremento  
* bbbbbb bbbb bbbb bbbb bbbb bbbb bbbb bbbb bbbb bbbb bbbb bbbb  
*  
* Formu la per cal col o val ore      bbbbbbb      0000000000000000000000000000000000000000  
* Programma per gesti one da parte de-l''utentebbbbbbb  
*  
* El enco di val ori ammessi  
* bbbbbbbbbb bbbbbbbbbb bbbbbbbbbb bbbbbbbbbb bbbbbbbbbb  
* bbbbbbbbbb bbbbbbbbbb bbbbbbbbbb bbbbbbbbbb bbbbbbbbbb  
*  
* Li mi ti val ore per stampa documenti -da bbbbbbbbbb a bbbbbbbbbb (I/O) b  
*  
*  
* F3 Fi ne      F4 Decod.      F12 Preced.  
*  
*  
*  
*****
```


PANNELLO \$Q8TQFV - F04

```
*****  
*  
*  
* $Q8TQF-F04 Manutenzione tabella associazione -ocumenti /variabili *  
*  
*  
*  
* C o p i a r e d a *  
*  
* Codice documento ..... bb 0000000000000000 *  
* Livelli articolo ..... bb bb bb 000000000000000000 b ? *  
*  
*  
* Nuovo codice documento ..... bb 0000000000000000 *  
* Livelli articolo ..... bb bb bb 000000000000000000 b ? *  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
* F4 Decod. F12 Preced. *  
*  
*  
*****
```


PANNELLO \$Q8TQFV - F06

```
*****  
*  
*  
* $Q8TQF-F06 Manutenzione tabella associazione -ocumenti /variabili *  
*  
*  
*  
* C o p i a r e d a *  
*  
* Codice documento ..... bb 0000000000000000 *  
*  
*  
* Nuovo codice documento ..... bb 0000000000000000 *  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
* F4 Decod. F12 Preced. *  
*  
*  
*****
```

TABELLA ASSOCIAZIONE DOCUMENTI /VARIABILI

Questa tabella serve per associare ad un documento un gruppo di variabili a solo scopo descrittivo. Queste variabili, cioè non rientrano nel normale calcolo delle formule, ma restano legate al documento a cui sono associate dall'utente.

Codice documento

Inserire il codice documento da trattare; se non si conosce il codice, con il ? si accede alla tabella dei documenti (MOX) per selezionare i codici inseriti.

Si possono inserire tre valori fissi per associare delle variabili alle schede clienti e fornitori: inserendo \$1 il programma riconoscerà le variabili da legare alla scheda cliente, con \$2 quelle da associare alla scheda fornitori, con \$3 quelle da associare al budget di produzione.

Codice livello

Inserire un codice livello già precodificato sull'anagrafica livelli, per elencare le variabili che dovranno apparire in fase di gestione documenti.

Immettendo 00 00 00 si inseriscono, come per la tabella QOC, le VARIABILI GENERALI, quelle cioè che valgono per tutti i tipi di articoli. Il programma di gestione documenti effettuerà la ricerca sulla tabella in questo ordine:

- prima cercherà un codice tabella per il gruppo di livelli dell'articolo trattato, e caricherà SOLO QUELLI.
- poi cercherà un codice generico per il documento in corso, senza gruppi di livelli.

TASTI FUNZIONALI

- F03 Fine programma.
- F04 Decodifica del codice documento e del gruppo livelli.
- F13 Funzione di duplicazione dei codici.

F14 Funzione di duplicazione totale dei codici .
F24 Inquiry sull'anagrafica dei livelli .

TABELLA ASSOCIAZIONE DOCUMENTI /VARIABILICampo scelta

Immettere una X per gestire i valori e i controlli da assegnare alle variabili.

Progressivo

Immettere il progressivo di ordinamento della variabile.

Codice variabile

Immettere il codice della variabile. Se non si conosce il codice digitare ? e premere Invio.

Flag P/S

Questo flag serve per suddividere le variabili tra variabili primarie e variabili secondarie (o subordinate alle primarie).
Le variabili primarie verranno richieste per prime, le secondarie invece verranno richieste in un secondo momento e la loro esistenza può essere subordinata alla presenza o meno di certe variabili primarie.

Formula (Condizione di esistenza)

Questo codice deve essere codificato sull'archivio delle formule e condiziona l'esistenza della formula stessa.

L.V. Livello di Variazione

Immettere il livello di variazione della variabile. Il livello di variazione indica su e quanto una variabile influenza la produzione. Il livello di produzione è necessario per determinare gli effetti di una modifica ad una conferma cliente su l'ordine di produzione:
1 = variabile influente sulla produzione. Variazione sempre permessa.
2 = variabile influente sulla produzione. Variazione permessa solo se l'ordine di produzione non è in fase di pianificazione. Necessità della conferma della produzione.
3 = variabile necessaria alla produzione. Variazione non permessa se ordine di produzione lanciato od in pianificazione. Necessità della conferma della produzione.

bl = se immesso blank si assume il valore "3".

Se gestito il lancio per fasi (Area Dati \$Q9LAN = '2'), selezionando una variabile con blank o '3' viene richiamata la lista delle fasi codificate in anagrafica fasi.

Con 'S' si sceglie la singola fase.

Con F8 si scelgono tutte le fasi esistenti al momento.

Con F10 considero sempre e comunque tutte le fasi, anche quelle eventualmente inserite in seguito.

Per eliminare una fase basta togliere la 'S'.

F6 per confermare le scelte fatte.

TASTI FUNZIONALI

- F03 Fine programma.
- F04 Controlli e decodifiche.
- F05 Ripristino dopo un annullamento.
- F12 Ritorno al formato precedente.
- F13 Collegamento a programma gestione delle variabili, per modifica o inserimento codici.
- F16 Annullamento logico.

TABELLA ASSOCIAZIONE DOCUMENTI/VARIABILI

Se la variabile accetta solo codici figurativi, in alto apparirà una segnalazione, dato che il programma si comporta in modo diverso.

Valore default

E' il valore che viene proposto all'immissione di un documento.

Valore standard

E' il valore che viene considerato nelle stampe e nelle elaborazioni batch della produzione.

Limite inferiore

E' il limite inferiore ed ha senso sia di limite numerico che alfanumerico.

Limite superiore

E' il limite superiore ed ha senso sia di limite numerico che alfanumerico.

Incremento

E' l'incremento da considerarsi dal limite inferiore al superiore.
E' valido solo per le variabili che non gestiscono i codici figurativi ed in caso di limite inferiore e superiore numerici.

Formula per calcolo valore

E' la formula che si deve utilizzare per assegnare un valore automatico alle variabili di tipo C e W (v. anagrafica articoli).
E' permessa l'inquiry al file delle formule.

Programma per gestione da parte dell'utente

Questo campo può contenere il nome del programma, la cui stesura è a carico dell'utente. Ciò permette ad utenti con nozioni di programmazione di effettuare personalizzazioni a proprio piacimento.

Elenco di valori ammessi

Se digitati, fanno sì che l'utente possa assegnare alla variabile solo uno dei risultati elencati in questi 10 campi. Se la variabile gestisce i codici figurativi, su ognuno di questi campi si può effettuare la ricerca sulla tabella QOA.

Limiti valore per stampa documenti

Se digitati, fanno sì che l'utente possa includere o escludere i valori tra i limiti della stampa documenti. Se la variabile ha uno di questi valori non viene stampato. Su i campi si può effettuare la ricerca sulla tabella QOA.

TABELLA ASSOCIAZIONE DOCUMENTI/VARIABILI

La schermata richiede i parametri per il codice da cui copiare e per quello da generare.

Se non si conoscono i codici da inserire, è possibile la ricerca con ?, da effettuarsi sul codice e sul campo accanto al carattere "?" per i gruppi di livelli.

TASTI FUNZIONALI

F04 Controlli e decodifiche.

F12 Ritorno a formato precedente.

TABELLA ASSOCIAZIONE DOCUMENTI /VARIABILI

La schermata richiede i parametri per il codice da cui copiare e per quello da generare. In questo caso la copia vale per TUTTI i livelli impostati per la causale doc. di partenza. La procedura controlla se sul codice di arrivo sono già presenti registrazioni per la tabella QOF: in caso affermativo viene chiesta conferma dell'operazione di copia globale, dato che tale operazione cancella tutti i dati preesistenti.

Se non si conoscono i codici da inserire, è possibile la ricerca con ?, da effettuarsi sul codice documento.

TASTI FUNZIONALI

F04 Controlli e decodifiche.
F12 Ritorno a formato precedente.

PANNELLO \$Q8TQGV - F02

```
*****
*
*
* $Q8TQGV-F02      Manutenzi one tabella variabili che-concorrono      0000000000
*                  alla formazi one del prezzo
* Codici          000000
* Descrizi one    bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb
*
* Flag per stampa descrizione su tip- documento:
*
* b bbbbbbbbbbbbbbbbbbb          b bbbbbbbbbbbbbbbbbbb
* b bbbbbbbbbbbbbbbbbbb          b bbbbbbbbbbbbbbbbbbb
* b bbbbbbbbbbbbbbbbbbb          b bbbbbbbbbbbbbbbbbbb
* b bbbbbbbbbbbbbbbbbbb          b bbbbbbbbbbbbbbbbbbb
* b bbbbbbbbbbbbbbbbbbb          b bbbbbbbbbbbbbbbbbbb
* b bbbbbbbbbbbbbbbbbbb          b bbbbbbbbbbbbbbbbbbb
* b bbbbbbbbbbbbbbbbbbb          b bbbbbbbbbbbbbbbbbbb
* b bbbbbbbbbbbbbbbbbbb          b bbbbbbbbbbbbbbbbbbb
* b bbbbbbbbbbbbbbbbbbb          b bbbbbbbbbbbbbbbbbbb
*
* Valore a zero accettabile . . . . b
* Valore modificabile . . . . . b
*
* F3 Uscita      F4 Decod.      F5 Riprist.  F12 Preced.  F16 Annulla
*
*
*****
```

PANNELLO \$Q8TQHV - F01

```
*****  
*  
*  
* $Q0TQH-F01      Manutenzi one tabel la causal i ferma-e  
*  
*  
* Codi ce fermata:   bb  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
* F3 Usci ta  
*  
*  
*  
*****
```

PANNELLO \$Q8TQHV - F02

```
*****  
*  
*  
* $Q0TQH-F02      Manutenzi one tabel la causal i ferma-e      0000000000 *  
*  
*  
* Codi ce fermata: oo *  
*  
* Descr izi one    bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb *  
*  
* Fl ag addebi to  b  C - Addebi to al centro *  
*                  0 - Addebi to ordi ne di produzi one *  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
* F3 Usci ta      F4 Decod.      F5 Ri pri st.   F12 Preced.   F16 Annull a *  
*  
*  
*****
```

PANNELLO \$Q8TQIV - F01

```
*****  
*  
*  
* $Q8TQI -F01      Manutenzi one Tabella Criteri di Global Busi ness  
*   SAM Rel . 5.00    Ri classi ficazi one del le Vari abi li GLOBAL BUSI NESS SRL  
*  
*  
*  
* Li vel lo . . . . b   P, M, C, ?  
*  
* Pro gressi vo . . b   1, 2, 3, 4, 5  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
* F3 Usci ta  
*  
*  
*  
*****
```


PANNELLO \$Q8TQIV - F02

```
*****
*
*
* $Q8TQI -F02          Manutenzione Tabella Criteri di Global Business
*   SAM Rel. 5.00      Ri classificazione delle Variabili GLOBAL BUSINESS SRL
*                                     oooooooooo
*
*
* Livello . . . . . 0
* Progressivo . . . . 0
*
* Descrizione . . . . bbbbbbbbbbbbbbb
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
* F3 Uscita   F5 Riprist.  F12 Preced.  F16 Annulla
*
*
*****
```

Gestione valori variabili progressivo riepilogato

Questo programma permette di immettere/variare/annullare valori di variabili che compongono un determinato progressivo riepilogato.

I valori delle variabili che compongono il progressivo possono essere inserite per livelli o direttamente per articolo.

La tabella del progressivo riepilogato deve esistere nella tabella Q01 e possono esistere fino a 5 progressivi riepilogati per tipo di immissione(P, M, C).

Il tipo P sta per progressivo relativo alla produzione.

Il tipo M sta per progressivo relativo al magazzino.

Il tipo C sta per progressivo relativo al commerciale.

Tasti funzionali

F3 - Fine programma.

F8 - Cancella valore della variabile selezionata.

Gestione valori variabili progressivo riepilogato

Questo programma permette di immettere/variare/annullare valori di variabili che compongono un determinato progressivo riepilogato.

I valori delle variabili possono essere quelli permessi oppure *NONE che vuol dire che la variabile non viene riportata sul progressivo riepilogato e quindi non contribuisce a formare il suddetto progressivo.

Tasti funzionali

F3 - Fine programma.

F8 - Cancella valore della variabile selezionata.

PANNELLO \$Q8TQJV - F01

```
*****  
*  
*  
* $00TQJ-Guida           Tabella Livelli variazione           Global Business  
*   SAM Rel.  5.00                                GLOBAL BUSINESS SRL  
*  
* Codi ce      bb  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
* F3 Usci ta      F7 Inq. Caus.  
*  
*  
*****
```

PANNELLO \$Q8TQJV - F02

```

*****
*
*
* $Q8TQJ-F02      Manutenzione tabella Livello variazioni      0000000000
*
* Codice: oo  Descrizione: bbbbbbbbbbbbbbb
*
*   1=0dp sempre variato;
*   2=0dp non variato se in piani finanziari;
*   bl, 3=0dp non variato se in piani finanziarie o lanciate.
*
*         Codice articolo .....: b (bl/1/2/3)
*         Codice progressivo .....: b " "
*         Quantità .....: b " "
*         Data approntamento .....: b " "
*         Flag blocco produzione ....: b " "
*         Flag evasione .....: b " "
*
*
*
*
*
* F3 Uscita   F5 Riprist.  F12 Preced.  F16 Annulla
*
*****

```

* F01 *

TABELLA LIVELLI VARIAZIONE

Questa tabella serve per assegnare ad una o più causali documento di livello variazione e per assegnare valori di default per le causali non codificate.

Il livello di variazione è assegnato ad ogni dato dell'ordine cliente che interessa la produzione, è necessario per determinare se una modifica effettuata su una conferma cliente abbia effetto su un ordine di produzione, in tal caso prima di accettare la modifica questa dovrà avere il beneplacito della produzione per essere confermata o respinta.

Immettere la causale desiderata ed dare invio per aggiornare/inserire i valori di livelli associati a quel documento, oppure dare invio lasciando a blank il campo causale per immettere i valori di default. Per la ricerca delle causali codificate digitare un punto interrogativo "?" nel campo causale e dare invio. Per la ricerca delle causali generiche dare F7.

* F02 *

TABELLA LIVELLI VARIAZIONE

Immettere i valori dei livelli di variazione per i singoli campi proposti. I valori ammessi sono:

- 1 = Dato **non influente** per la produzione. La modifica di questo dato non necessita della conferma della produzione.
- 2 = Dato **influyente** per la produzione, modificabile solo se o.d.p. non in fase di pianificazione. La modifica di questo dato necessita della conferma della produzione.
- 3 = Dato **necessario** per la produzione, non modificabile se o.d.p. lanciato od in pianificazione. La modifica di questo dato necessita della conferma della produzione.

PANNELLO \$Q8TQLV - F02

```

*****
*
*
* $Q8TQL-F02      Descrizione dati aggiunti vi      0000000000
*   SAM Rel. 5.00      scheda articoli      GLOBAL BUSINESS SRL
*
* Tipo cli/for   o (0/1/2)
*
* Livelli       oo oo oo 0000000000000000000
*
* Flag 1 bbbbbbbbbbbbbbbbbbbb      Val. Al fanum. 1 bbbbbbbbbbbbbbbbbbbb
* Flag 2 bbbbbbbbbbbbbbbbbbbb      Val. Al fanum. 2 bbbbbbbbbbbbbbbbbbbb
* Flag 3 bbbbbbbbbbbbbbbbbbbb      Val. Al fanum. 3 bbbbbbbbbbbbbbbbbbbb
* Flag 4 bbbbbbbbbbbbbbbbbbbb      Val. Al fanum. 4 bbbbbbbbbbbbbbbbbbbb
* Flag 5 bbbbbbbbbbbbbbbbbbbb      Val. Al fanum. 5 bbbbbbbbbbbbbbbbbbbb
*
*                               Val. Numerico 1 bbbbbbbbbbbbbbbbbbbb
*                               Val. Numerico 2 bbbbbbbbbbbbbbbbbbbb
*                               Val. Numerico 3 bbbbbbbbbbbbbbbbbbbb
*                               Val. Numerico 4 bbbbbbbbbbbbbbbbbbbb
*                               Val. Numerico 5 bbbbbbbbbbbbbbbbbbbb
*
*
*
*                               F12 Preced.
*
*****

```


TABELLA DESCRIZIONE DATI AGGIUNTIVI SCHEDE ARTICOLI

Questa tabella serve per associare ad ogni livello di prodotti e tipo cli/for le descrizioni per l'utilizzo dei campi aggiuntivi sulla scheda articolo per cliente/fornitore.

Tipo cli/for

Indica il tipo di valore da gestire:

"0" = valori validi sia per cliente sia per fornitore

"1" = valori validi solo per cliente

"2" = valori validi solo per fornitore

Codice livello

Inserire un codice livello già precodificato sull'anagrafica livelli.

N.B. la ricerca dei valori per ogni elemento della scheda articolo avviene con la seguente sequenza:

- 1) tipo cli/for + livelli
- 2) 0 + livelli
- 3) tipo cli/for + 00 00 00
- 4) 0 + 00 00 00

Tasti funzionali

F3 Uscita

F9 Inquiry su valori tabella

F24 Inquiry sui livelli

TABELLA DESCRIZIONE DATI AGGIUNTIVI SCHEDA ARTICOLI

Sulla scheda articolo è possibile gestire 5 campi flag (1 carattere), 5 campi alfanumerici (20 caratteri), 5 campi numerici (15 cifre di cui 3 decimali); le descrizioni qui immesse saranno mostrate a video per ognuno dei campi; saranno comunque mostrati SOLO i campi per i quali è stata immessa una descrizione.

Programma di controllo

Si può creare un programma dal nome fisso \$M8102B che sarà utilizzato in fase di gestione della scheda articolo per controllare i valori immessi nei campi precedenti.

Il programma deve ricevere come parametri:

- 1) KPJBA contenente in KPJBU tipo cli/for, cod.cli/for, cod.art., prg.
- 2) STATO campo di 1 carattere che indica se il record è Imnesso,

Variato e Ripristinato

- 3) I 15 campi immessi come dati aggiuntivi (5+5+5)
- 4) Una schiera di 15 campi lunghi 1 contenenti ognuno il valore:
"0" campo corretto
"1" campo errato

- 5) Un campo lungo 40 caratteri contenente il messaggio di errore da visualizzare

Tasti funzionali

- F5 Ripristino (se record annullato)
- F16 Annulla (se record non annullato)
- F12 Ritorna alla mappa precedente

PANNELLO \$Q8T01V - F06

```
*****  
*  
*  
* $Q8T01-F06          Manutenzi one anagrafi co arti col i  
*  
* Arti col o          ooooooooooooooooooooo ooooooooooooooooooooooooooooooooooooo  
*  
* Vari ab. Descr izi one          Ges P/S Val Mag Fig Default          Standard  
* Formule                      Val ore inf. Val ore sup. Incremento  
* oooooo ooooooooooooooooooooo          b b b b o bbbbbbbbbbb bbbbbbbbbbb  
* oooooooo bbbbbbb ooooooooooooo bbbbbbb bbbbbbbbbbb bbbbbbbbbbb bbbbbbbbbbb  
* oooooo bbbbbbbbbbb bbbbbbbbbbb bbbbbbbbbbb bbbbbbbbbbb bbbbbbbbbbb  
* ooooooo bbbbbbbbbbb bbbbbbbbbbb bbbbbbbbbbb bbbbbbbbbbb bbbbbbbbbbb  
* ooooooooooooooooooooooooooooo oo bbbbbbbbbbb o bbbbbbbbbbb ooo b  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
* F12 Preced. F15 Drop          F4 Decodi f. F6 Conferma F8 Cancell a  
*  
*  
*  
*****
```


MANUTENZIONE ANAGRAFICA ARTICOLI

Le variabili elencate appaiono in questo ordine:
 per prime le variabili legate al livello generico 000000, suddivise
 tra primarie e secondarie, poi le variabili legate al livello
 dell'articolo, anch'esse suddivise tra primarie e secondarie.

Tipo di gestione

Questo campo non è obbligatorio, e le variabili che non hanno nessun
 tipo di gestione verranno automaticamente escluse e non saranno
 richieste in fase di immissione dell'ordine cliente.
 Se però scegliamo di gestire una variabile, possiamo farlo nei seguenti
 modi:

- X VARIABILE FISSA.
 Essa non apparirà mai in fase di immissione ordini,
 perchè, per sua natura, non può essere variata. E' possibile
 però visualizzarla in variazione dell'ordine. L'uso delle
 variabili fisse legato all'uso dei modelli della distinta
 base consente di avere degli articoli standard che richiama
 comunque una distinta base variabile.
- O VARIABILE OBBLIGATORIA.
 In fase di immissione dell'ordine, non sarà possibile andare
 avanti nella procedura finchè essa non assumerà un valore.
- F VARIABILE FACOLTATIVA.
 In fase di immissione dell'ordine, sarà possibile andare
 avanti anche senza un valore (non sarà considerata).
- C VARIABILE CALCOLATA.
 In fase di generazione ordine, il suo valore sarà calcolato
 automaticamente dalla relativa formula, che diventa
 obbligatoria. E' però possibile variare il risultato.
 N.B. La variabile di calcolo viene calcolata solo se il suo
 valore è lasciato a BLANK al momento dell'immissione.
- W VARIABILE CALCOLATA.
 Anch'essa richiede obbligatoriamente la formula per il
 calcolo ma a differenza della variabile precedente, il suo
 risultato non potrà essere variato.

Flag primaria secondaria

Nel pgm di gestione documenti, le variabili appaiono suddivise in due richieste successive a seconda del valore di questo flag.

Le variabili secondarie inoltre possono essere condizionate attraverso formule in base al contenuto delle variabili primarie.

Valore default

Questo valore è riportato automaticamente dal pgm di gestione documenti.

Valore standard

Questo valore è considerato nelle stampe e nelle elaborazioni batch in cui l'utente non ha la possibilità di inserire le variabili. E' obbligatorio per le variabili non facoltative (obbligatorie, di calcolo)

Valore inferiore/superiore/incremento

In caso di variabili con valore numerico, il valore digitato dall'utente dovrà rispettare sia i limiti che l'incremento; in caso di valori alfanumerici il controllo sarà effettuato solo sui limiti.

Flag valorizzazione variabile

Questo flag serve per escludere dalla valorizzazione nelle elaborazioni del magazzino (valorizzazioni fiscali), queste variabili, che diventano perciò delle variabili di comodo.
Può assumere valori: S/N.

Flag gestione variabile nel magazzino

Questo flag serve per escludere la variabile dal calcolo del progressivo: la variabile verrà cioè appoggiata su un file e collegata alla riga del documento, ma non sarà considerata nel calcolo per la differenziazione del prodotto a seconda del valore.
Può assumere valori:
- " " -> variabile normale che rientra nel calcolo del progressivo.
- "P" -> variabile che verrà considerata solo nel pacchetto della produzione, ma non rientrerà nel calcolo del progressivo.
- "N" -> variabile che non rientra nel calcolo del progressivo.

Valori ammessi

Se questi 10 campi sono gestiti dall'utente, il risultato dovrà essere

compreso solo ed esclusivamente tra questi valori, ferma restando la validità del controllo per limiti.

Formula esistenza/formula per calcolo

Entrambe queste formule sono ricercabili con ?.
La prima è la formula che condiziona l'esistenza o meno della variabile, la seconda serve per assegnare automaticamente un valore.

Limiti valore per stampa documenti

Se digitati, fanno sì che l'utente possa includere o escludere i valori tra i limiti dalla stampa documenti. Se la variabile ha uno di questi valori non viene stampato. Su i campi si può effettuare la ricerca sulla tabella 00A.

VARIABILI CHE APPAIONO IN ALTA INTENSITA'

Può accadere che vi siano delle variabili in condizioni anomale: se per esempio vengono variate le variabili associate ad un livello, alcune variabili, che prima erano gestite, restano collegate all'articolo, per le vecchie associazioni.
Esistono 2 tasti funzionali per ovviare a questo problema:
F06 -> Conferma... qualora si decida di tenere queste variabili, per poter continuare l'immissione nonostante il messaggio di errore.
F08 -> Cancella... qualora si decidesse di eliminarle tutte.
Se si cancella il modo di gestione e si preme F06 si può parzializzare la scelta di cancellazione.

La funzione di ricerca con punto interrogativo richiama il pgm di interrogazione dei codici figurativi, perciò è abilitata solo per le variabili con questa gestione.

MANUTENZIONE DATI AGGIUNTIVI ARTICOLO

MOTIVAZIONI DELL'ASSENZA DELLE VARIABILI:

- 1) Non sono state codificate variabili sulla tabella QOC nè per il livello fittizio 000000 (VARIABILI GENERALI), nè per il livello dell'articolo.
- 2) Non è stato assegnato all'articolo alcun livello.

PANNELLO \$Q8T02V - F01

```
*****
*
*
* $Q8T02-Gui da      Manutenzi one formul e      Global Busi ness
*   SAM Rel . 5.00                    GLOBAL BUSI NESS SRL
*
*
*
*
*
*
*
*          Codi ce formul a . . . . . :    bbbbbb  b ?
*
*          Codi ce da cui copi are . . . . . :    bbbbbb  b ?
*
*
*          Data del le formul e . . . . . :    bbbbbb
*
*
*
*
*          F3 Usci ta
*
*
*****
```

PANNELLO \$Q8T02V - F02

```
*****
*
*
* $Q8T02-F02          Manutenzi one formul e          Gl obal Busi ness
*   SAM Rel . 5.00           GLOBAL BUSI NESS SRL
*
*                               0000000000
*
*
*
*
*          Codi ce formul a . . . . . :      0000000
*
*          Codi ce da cui copi are . . . . . :      0000000
*
*
*   Descr i zi one:
*
*   bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb
*
*
*
*   F3 Usci ta      F12 Preced.
*
*
*
*****
```


PANNELLO \$Q8T02V - F03

```
*****  
*  
* $Q8T02-F03          Manutenzi one formule  
*                   Funzi one di ri organi zzazi one dei p-ogressi vi  
*  
*  
* Dig itare il fattore di incremento -ei progressi vi ... bb  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
* F3 Fi ne          F12 Preced.  
*  
*  
*****
```

MANUTENZIONE FORMULE

Questo file gestisce sia le formule di calcolo che le condizioni di esistenza delle variabili.

Codice formula

Immettere il codice della formula che si vuole gestire.
Se non si conosce il codice, inserendo un punto interrogativo a destra della formula viene attivata la ricerca tra le formule già inserite.

Codice formula da cui copiare

Immettere il codice della formula che si desidera duplicare. Se non si conosce il codice, con il punto interrogativo a destra della formula si attiva la ricerca tra le formule già inserite.
La formula da cui copiare deve esistere mentre la formula su cui copiare non deve essere mai stata inserita.

Data di validità

Immettere la data di validità della formula da variare.
N.B. La data immessa deve essere una data esistente sulla tabella B0U.

MANUTENZIONE FORMULE

Descrizione

Digitare la descrizione della formula. Questo campo è obbligatorio per facilitare l'utente nella ricerca da altri programmi.

MANUTENZIONE FORMULEProgressivo

Immettere il progressivo della riga della formula. E' possibile digitare progressivi in ordine sparso, perchè una volta scritta la formula sulle file, al successivo richiamo saranno automaticamente riordinati.

ATTENZIONE: Se in variazione di una formula viene azzerato il progressivo allora la riga verrà cancellata, se oltre al progressivo viene azzerata tutta la riga allora verranno tolte dalla formula tutte le righe successive a quella.

If

Questo campo conterrà la condizione della riga. Non è un campo obbligatorio, ma, se digitato, può avere i seguenti valori:

```
IF ---> Apertura della condizione
AND
OR
END ---> Chiusura della condizione
```

E' possibile aprire IF nidificate. Es. IF.....
IF.....
.....
END
END

Fattore1/Fattore2/Fattore3

Sono gli operandi per tutte le operazioni. In seguito sarà spiegato il loro significato in modo più dettagliato.

Campo operazione

Contiene il codice dell'operazione da effettuare. I valori ammessi sono:

```
GT, >          maggiore di
GE, >=         maggiore uguale di
LT, <          minore di
LE, <=         minore uguale di
EQ, =          uguale a
NE, <>, ><     diverso da
ADD, +         somma
```

SUB, -	sottrazione
MULT, X, *	moltiplicazione
DIV, /	divisione
EXIT	uscita dalla formula
CALL	chiamata ad un pgm
PARM	passaggio di parametri a pgm
CALC	Chiamata all'esplosione di una formula esterna
GOTO	Salta direttamente all'etichetta specificata in <u>Fattore-2</u>
TAG	Etichetta di salto per l'istruzione GOTO; specificare un'etichetta in <u>Fattore-1</u> ; l'etichetta deve sottostare alle seguenti regole: 1) Deve iniziare con : 2) Deve essere lunga al massimo 6 caratteri

N.B. Il salto è limitato ad etichette su posizioni (righe di formula) successive, per evitare LOOP.

Con il tasto funzionale F15 apparirà lo spazio per un commento da associare ad ogni riga della formula.
Se attivati (aree dati gestionali) i commenti estesi associati alle formula, sarà possibile inserire anche un testo complesso immettendo una X nell'apposito campo all'estrema sinistra; in questo caso un asterisco * sulla riga indica la presenza di commenti estesi già immessi.

I campi fattore1, fattore2 e fattore3 possono essere numeri, variabili o campi di comodo per le operazioni.

Esiste infatti la possibilità di creare delle **variabili di calcolo**, che non saranno codificate su alcuna tabella, e che potranno essere utilizzate per lo scambio di valori tra più formule, dato che il valore delle variabili resta in memoria per la durata delle operazioni su una distinta base. Queste variabili sono tutte quelle che iniziano per W.

NON E' POSSIBILE CODIFICARE SULLA TABELLA QOA DELLE VARIABILI CHE INIZIANO PER W.

Se la variabile digitata nel fattore1 gestisce i codici figurativi, il fattore2 può essere o un'altra variabile, oppure un codice figurativo.

Su tutti i campi è possibile effettuare la **ricerca sulla tabella delle variabili** digitando ? e premendo Invio. Se invece si vuole effettuare la **ricerca sulla tabella dei codici figurativi** occorrerà digitare ? e premere F01 (ma solo su fattore2 e fattore3 in caso di gestione codici figurativi).

REGOLE PER L'USO NELLA DISTINTA BASE

N.B. Tutte le variabili di comodo vengono memorizzate e trasferite poi sui figli tranne le variabili create nelle formule di condizionamento di variabili sia primarie che secondarie e durante il calcolo delle

variabili stesse. Quest'ultime sono valide solo per il controllo dell'esistenza della singola variabile e non vengono memorizzate e trasferite. Il trasferimento avviene dal padre ai figli e non avviene fra figli allo stesso livello.

N.B. Per quanto riguarda l'attribuzione del valore alle variabile nelle formule vale la regola:
 - le variabili nelle formule di condizionamento sono quelle del padre
 - le variabili nelle formule di calcolo delle quantità o dei tempi sono quelle del figlio

FUNZIONI GESTIBILI

Esistono 8 funzioni gestibili attraverso il file delle formule:

- LA FUNZIONE	*CLI	Ricerca del valore del codice cliente
- " " "	*ART	Ricerca del valore del codice articolo
- " " "	*T	Controllo della tipologia di una variabile
- " " "	%	Funzione di stringa su variabili
- " " "	*USER	Controllo dell'utente
- " " "	*DATA	Controllo della data
- " " "	*QTA	Per controlli sulla quantità
- " " "	*DOC	Per controlli sul numero e causale documento
- " " "	*RIGA	Per controlli sulla riga
- " " "	*LIV	Per controlli sui livelli anagrafici.
- " " "	*ESISTE	Per controlli su esistenza variabili.
- " " "	*DATAI	Per controlli sulla data listino.
- " " "	*ESP	Per controlli su tipo esecuzione formula.
- " " "	*FLG	Per controlli sui 9 flag dell'anagrafica livelli.

FUNZIONE *CLI

Alcuni clienti possono avere condizioni (in questo caso variabili) che condizionano l'esplosione della distinta base, e con questa funzione è possibile automatizzare il contenuto di certe variabili se il codice cliente è quello richiesto.
 La sintassi corretta è *CLI(aa,bb), dove "aa" è il carattere iniziale e "bb" il numero di caratteri che devono essere considerati.

FUNZIONE *ART

E' possibile effettuare la stessa funzione precedente con il codice dell'articolo. Valgono le stesse regole di sintassi.

FUNZIONE *T

Questa funzione serve per poter effettuare dei controlli per classi di valori, ma solo per variabili che gestiscono i codici figurativi.

Ogni codice figurativo infatti può avere associata una o più classi di valori (tipologie) dalla tabella Q0B, che viene utilizzata con la sintassi *T(ccc), dove "ccc" è il codice della tipologia richiesta. Digitando *T(?) è possibile accedere alla tabella Q0D per reperire il codice della tipologia ricercata.

La funzione è utilizzabile solo in funzioni di condizionamento.

La sintassi è:

```
IF      Vxxxxx      yy      *T(zzz)
dove Vxxxxx è il nome di una variabile
     yy      è un codice di condizionamento (= > < ecc.)
     (zzz)   è una delle tipologie che può essere associata alla
             variabile nella tabella Q0C
```

FUNZIONE %

Questa funzione serve per poter effettuare il concatenamento di stringhe di variabili in un unico campo.

La sintassi è

```
xxxxxx      =      %vvvvvv(aa,bb)      xxxxxx
dove xxxxxx è il nome di una variabile (anche di comodo)
     vvvvvv è il nome di una variabile (anche di comodo)
     aa     è la posizione iniziale della stringa
     bb     è il numero di caratteri della stringa da trasferire
```

La funzione "%" effettua anche il concatenamento. Infatti si possono inserire più istruzioni ed ottenere un'unica variabile come risultato. Non si può definire la funzione di stringa sul campo del risultato. La funzione può essere utilizzata solo nel fattore 2.

Esempi o:

```
W0001      =      "X"      W0001
RI SULT    =      %VARI A1(01,03)      RI SULT
RI SULT    =      %VARI A2(05,02)      RI SULT
RI SULT    =      %W0001(01,01)      RI SULT
```

Se la variabile VARI A1 contiene COLORE e la variabile VARI A2 contiene 001547 al termine della formula la variabile RI SULT contiene COL47X

FUNZIONE *USER

La funzione *USER serve per effettuare controlli sugli utenti, per abilitare o meno certi utenti a certe funzioni.

ATTENZIONE: il nome dell'utente deve essere inserito tra apici.

Esempi o: IF *USER EQ "GI GLI OLA"

FUNZIONE *DATA

Con la funzione *DATA si effettuano operazioni sulla data odierna. Il formato della data reso dalla funzione è Anno/Mese/Giorno, perciò bisogna fare attenzione a immettere le date per il controllo in questo stesso formato.

FUNZIONE *DATAL

Con la funzione *DATAL si effettuano operazioni sulla data del listino attualmente in elaborazione. Il formato della data reso dalla funzione è Anno/Mese/Giorno, perciò bisogna fare attenzione a immettere le date per il controllo in questo stesso formato.

FUNZIONE *QTA

La funzione *QTA permette di selezionare rami differenti della distinta base a seconda della quantità dei movimenti effettuato. **ATTENZIONE:** È possibile l'utilizzo di questa funzione solo con lo scopo di selezione dei rami della distinta base, e non per effettuare calcoli in fase di Immissione Documenti per scegliere variabili diverse, perché il valore assunto in questo caso è 1 e la funzione risulta quindi ininfluente ai fini del calcolo.

FUNZIONE *LIV

La funzione *LIV permette di effettuare controlli attraverso i livelli inseriti sull'anagrafica articoli. Questa funzione elabora una stringa di 10 caratteri (somma dei livelli) perciò se si vogliono effettuare controlli con un solo livello occorre lavorare per sottostringa. È possibile utilizzare la funzione con le modalità di *ART e *CLI. La sintassi corretta sarà *LIV(01,02), dove il primo parametro indica la posizione iniziale della sottostringa da considerare e il secondo il numero di caratteri da considerare.

FUNZIONE *DOC

La funzione *DOC permette di effettuare controlli su anno, codice, numero documento. Essa permette di assegnare ad una variabile a scelta i tre valori suddetti così impostati:

Nelle posizioni da 2 a 3 della variabile di arrivo: anno documento,
 4 5 causale " ,
 6 11 numero " ,

FUNZIONE *RIGA

La funzione *RIGA permette di assegnare il numero riga del documento in elaborazione ad una variabile a scelta.

FUNZIONE *ESISTE

La funzione *ESISTE permette di testare l'esistenza di una variabile in modo da evitare messaggi di errore per variabile non trovata. Questa funzione può essere utilizzata in righe di condizionamento (IF, AND, OR) e soltanto per test di uguaglianza o di suguaglianza (EQ, NE, =, <>, ><).
La sintassi è la seguente:

```

oppure      IF  VARIAB      EQ      *ESISTE
            IF  VARIAB      NE      *ESISTE
  
```

La prima IF risulta verificata se la variabile VARIAB era già stata impostata in precedenza, la seconda IF risulta verificata se la variabile VARIAB non era mai stata impostata in precedenza.

FUNZIONE *ESP

La funzione *ESP permette di testare il modo di esplosione della Distinta Base.

La Distinta base può essere esplosa in due modi:

- (R) ad Albero o in verticale (es. inquiry distinta di costo): ogni ramo della distinta base viene esplosa fino ad arrivare all'ultimo componente prima di passare al ramo successivo.
- (L) Per Livelli o in orizzontale (es. esplosione fabbisogni): viene esplosa completamente il primo livello di fabbisogni prima di passare ai componenti del livello successivo.

Questa funzione può essere utilizzata in righe di condizionamento (IF, AND, OR) e soltanto per test di uguaglianza o di suguaglianza (EQ, NE, =, <>, ><).

La sintassi è la seguente:

```

oppure      IF  "R"      EQ      *ESP
            IF  "R"      NE      *ESP
oppure      IF  "L"      EQ      *ESP
oppure      IF  "L"      NE      *ESP
  
```

Le prime due IF controllano che l'esplosione in corso sia o meno ad Albero, le altre due che sia o meno per Livelli.

FUNZIONE *FLG

La funzione *FLG permette di effettuare controlli sui flag dei singoli livelli inseriti nell'anagrafica.
 La sintassi corretta dell'operazione è *FLGn(*LIVm) dove "n" (che va da 1 a 9) è il numero del flag da controllare e "m" (1-5) è il numero dei livelli della chiave dell'anagrafica livelli da prendere in considerazione per la ricerca.
 Il livello (*LIV) è quello relativo all'articolo ed è già memorizzato in una variabile.
 ES: Se digito la funzione *FLG1(*LIV2) e Livello dell'articolo è 01 mi leggerà il primo flag del livello con chiave "01 01"

REGOLE PER L'USO DI PROGRAMMI CHIAMATI DA FORMULE

E' possibile delegare alcune operazioni complesse o che richiedono accesso ad altri archivi a dei programmi richiamabili dalle formule stesse:
 Esiste infatti il codice operativo CALL che gestisce la chiamata a uno o più programmi.
 La sintassi della CALL prevede nel fattore2 il nome del pgm.
 La formula non controlla l'esistenza del pgm, lo farà la procedura di calcolo delle formule, che emetterà una stampa degli errori incontrati nell'elaborazione.
 Il codice operativo CALL prevede il passaggio di una serie di parametri, da un minimo (obbligatorio) di 1 ad un massimo di 30.
 Questi parametri possono essere sia variabili codificate, che variabili di calcolo (W---), e saranno passate con il codice operativo PARM, che le restituirà scritte sul file di appoggio della procedura, cosicché è possibile affidare un calcolo ad un pgm esterno e poi utilizzare il risultato di questo calcolo all'interno della stessa formula.

I pgm che vengono chiamati dalla procedura di calcolo delle formule, avranno in entrata due parametri nel seguente ordine:
 1) una schiera di 30 elementi alfanumerici lunghi 19 caratteri, che contiene il valore dei parametri passati;
 2) la KPJBA, che è indispensabile qualora si voglia affidare al pgm il compito di scrivere qualche record sul file di appoggio, secondo lo standard del SAM.

CONTROLLO DELLA SINTASSI CON PROGRAMMA ESTERNO

E' possibile integrare i controlli eseguiti dal programma di immissione formule con altri controlli definiti dall'utente.

Sul menu di servizio della contabilità, tra le data aree di controllo, è agganciata la gestione della data area \$Q9PGM, che serve per appoggiare il nome del programma di controllo.

Al momento dell'invio sul subfile di immissione della formula, dopo i controlli effettuati dal programma, viene eseguita la CALL al programma esterno, che dovrà ricevere i seguenti parametri:

- Flag di errore lung. 1 carattere
 '0' -> no errore
- Descrizione dell'errore che comparirà sul sflctl lung 40 carattere
- SFLKEY (numero di record scritti dall'utente)
 lung. 4 0 decimali
- numero di record iniziati dal programma (in caso di record da aggiungere)
 lung. 4 0 decimali
- numero della formula che si sta gestendo
 lung. 7 0 decimali

Se il programma chiamato volesse aggiornare o emettere il subfile, va ricordato che la gestione del SFLRCDNBR è a suo carico (F6NREC) SFLDSP/SFLDSPCTL -> *IN70 impostato a '1'

FUNZIONE DI RICHIAMO DI UNA FORMULA INTERNA

E' possibile raggruppare operazioni ripetute in più formule in una formula esterna richiamabile con il codice operativo CALC.

La sintassi di questo codice operativo esige il secondo fattore, che deve essere una formula già codificata.

Per questo motivo è permessa la funzione di inquiry sull'anagrafica formule sul fattore 2 se il codice operativo è CALC.

Dopo il calcolo saranno disponibili due variabili:

*VALOR che conterrà il valore di ritorno dalla chiamata della formula; questa funzione potrà essere usata sia nelle assegnazioni, nelle funzioni di sottostringa, nelle condizioni.

*ERR che contiene 'E' se la formula si è chiusa in errore.

La gestione degli errori sulla formula chiamata è a carico dell'utente, ovvero:

Il programma che calcola la formula più interna provvederà a emettere una stampa sul file QSYSPRT per gli errori riscontrati nel calcolo, e restituirà all'utente il valore della variabile *ERR.

A questo punto l'utente può decidere se terminare la formula chiamante attraverso il codice operativo EXIT o continuare il calcolo.

FUNZIONE DI USCITA DALLA FORMULA (EXIT)

Utilizzando il codice operativo EXIT è possibile terminare l'esecuzione di una formula prima di averne eseguite tutte le istruzioni.
La sintassi di questo codice operativo ammette facoltativamente nel secondo fattore l'inserimento di uno dei seguenti valori:
*FALSO - Termina la formula restituendo il valore di formula non verificata.
*VERO - Termina la formula restituendo il valore di formula verificata.

TASTI FUNZIONALI

FUNZIONE DI RIORGANIZZAZIONE DEI PROGRESSIVI

Il tasto funzionale F18 permette la riorganizzazione dei progressivi delle righe delle formule, ovvero è possibile riordinare le righe secondo fattori di riorganizzazione a scelta dell'utente.
Attenzione!! Se abbiamo variato delle righe, il programma non permette la funzione di riorganizzazione della formula fino a che essa non viene salvata.
Nel caso quindi appaia il messaggio di errore per RIORGANIZZAZIONE DI SABBILIATA, salvare la formula, poi premere F18.

MANUTENZIONE FORMULE

F03 RIORGANIZZAZIONE DEI PROGRESSIVI DELLE RIGHE

Fattore di incremento dei progressivi

Digitare l'incremento che vogliamo ottenere nella riorganizzazione delle righe.

N.B. Quando il progressivo di incremento digitato non è sufficiente per rinumerare tutte le righe (ad esempio 200 righe numerate di 10 in 10) il programma calcola in modo autonomo il maggior incremento possibile (nel caso precedente = 4) ed effettua la rinumerazione con tale valore.

PANNELLO \$Q8T10V - F06

```

*****
*
*
* $Q8T10-F06      Immissione scelte per attualizzare-distinta base
*
* Articolo      oooooooooooooo      oooooooooooooooooooooooooooooooooo
* VARIABILI PRIMARIE
* Variab Gest.
*      Defaul t      Standard      Valore inf.      Valore sup.      Incremento
* oooooo  b      oooooo      bbbbbbbbbbb      oooooooooooooo      oooooooooooooo      oooooooooooooo
* oooo o  bbbbbbbbbbb      bbbbbbbbbbb      bbbbbbbbbbb      bbbbbbbbbbb      bbbbbbbbbbb
* ooooooo  bbbbbbbbbbb      bbbbbbbbbbb      bbbbbbbbbbb      bbbbbbbbbbb      bbbbbbbbbbb
* ooooooo  bbbbbbbbbbb      bbbbbbbbbbb      bbbbbbbbbbb      bbbbbbbbbbb      bbbbbbbbbbb
* ooooooooooooooooooooo      bbbbbbb      ooooooooooooooooooooooooooooooooooooo
* ooooooooooooooooooooo      bbbbbbb      ooooooooooooooooooooooooooooooooooooo
* oooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooo
*
*
*
*
*
*
*
*
*
* F15 Drop      F12 Preced.      F12 Preced.
*
*
*
*****

```

PANNELLO \$Q8T10V - F07

```
*****
*
*
* $Q8T10-F07      Immissione scelte per attualizzare-distinta base
*
* Articol o      oooooooooooooooooo  oooooooooooooooooooooooooooooooooo
* VARIABILI SECONDARIE
* Variab Gest.
*   Defaul t      Standard   Valore inf.   Valore sup.   Incremento
* oooooo b oooooo  bbbbbbbbbbb  oooooooooooooooooooooooooooooooooo
* ooooo o bbbbbbbbbbb  bbbbbbbbbbb  bbbbbbbbbbb  bbbbbbbbbbb  bbbbbbbbbbb
* ooooooo bbbbbbbbbbb  bbbbbbbbbbb  bbbbbbbbbbb  bbbbbbbbbbb  bbbbbbbbbbb
* ooooooo bbbbbbbbbbb  bbbbbbbbbbb  bbbbbbbbbbb  bbbbbbbbbbb  bbbbbbbbbbb
* oooooooooooooooooo  bbbbbbb  oooooooooooooooooooooooooooooooooo
* oooooooooooooooooo  bbbbbbb  oooooooooooooooooooooooooooooooooo
* oooooooooooooooooo
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
* F15 Drop                F12 Preced.  F12 Preced.
*
*
*
*
*****
```

RICHIESTA VARIABILI PER ARTICOLO

Questo pgm permette di assegnare alle variabili dell'articolo, i valori richiesti dal cliente.
Le prime variabili sono quelle per cui è stato digitato P nell'anagrafica articoli.

Le variabili che appariranno saranno state reperite:
- o dall'anagrafica articoli (solo quelle che hanno qualcosa nel tipo di gestione);
- o dalla tabella QOF per il documento che si sta trattando.

Variabile

È il codice della tabella QOA.

Gestione

È il modo in cui abbiamo deciso di gestire la variabile. Le variabili di tipo C e W non hanno valori, che verranno calcolati o al successivo Invio, in modo non visibile per l'utente, o attraverso il tasto funzionale F10 (CALCOLO).

Att.! Una variabile di tipo C (di calcolo e modificabile), potrà essere annullata eliminando la C dal flag Gestione oppure si può immettere un valore ed in tal modo non viene effettuato il calcolo.
Se invece il flag conserva il suo valore e il campo valore è blanks, al successivo Invio sarà ricoperto con il valore ricavato dalla formula.

È stato inserito anche il tasto funzionale F11 per calcolare e forzare il nuovo valore. (La funzione F10 imposta il valore sulla variabile solo se essa è blanks).

Valore

Digitare il valore che vogliamo attribuire alla variabile.
Con F15 (drop) possiamo controllare i limiti imposti a questo valore in fase di assegnazione delle variabili sull'anagrafica articoli.

PANNELLO \$Q8T11V - F01

```
*****
*
* $Q8T11-F01          Immissione variabili principali
*
* Vari ab.  Default    Standard    Valore inf.    Valore sup.    Incremento
* bbbbbb    oooooo    bbbbbbbbb    bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb
*           bbbbbbbbb    bbbbbbbbb    bbbbbbbbbbb    bbbbbbbbbbb    bbbbbbbbbbb
* oooooo    bbbbbbbbb    bbbbbbbbb    bbbbbbbbbbb    bbbbbbbbbbb    bbbbbbbbbbb
* ooooooo    bbbbbbbbb    bbbbbbbbb    bbbbbbbbbbb    bbbbbbbbbbb    bbbbbbbbbbb
* ooooooo    ooooooo    bbbbbb      oooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooo
*           ooooooo    bbbbbb      oooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooo
*
*
*
*
*
*
*
*
*
* F15 Drop    F10 Calcolo  F12 Preced.
*
*
*****
```

VARIABILI DI DEFAULT PER IL DOCUMENTO

Questo pgm permette di preassegnare un certo valore ad alcune variabili che sicuramente avranno un valore ricorrente all'interno del documento. Premendo F15 apparirà l'elenco dei valori ammessi e dei limiti assegnati a questa variabile in fase di codifica sulla tabella QOC.

Queste variabili si immettono sul livello 999999 della tabella assegnazione livelli/variabili (QOC).

Il valore qui digitato sarà riportato su tutte le righe del documento, con facoltà dell'utente di modificarle.

PANNELLO \$Q8T12V - F01

* \$Q8T12-F01 Visualizzazione variabili per articolo *			
* * *			
* Articolo	oooooooooooooooooooo	oooooooooooooooooooo	oooooooooooooooooooo
* Progressivo	ooooooo		
* Variab. Descrizione		Valore	Descrizione
* oooooo	oooooooooooooo	oooooooooooooo	oooooooooooooo
		oooooooooooooooooooo	
* * * *			
* * *			
* * *			
* * *			
* * *			
* * *			
* * *			
* * *			
* * *			
* * *			
* F15 Drop			
* * *			

VI SUALI ZZAZI ONE VARI ABI LI

Il pgm mostra l'elenco delle variabili assegnate all'articolo in fase di immissione dell'ordine cliente, ed il progressivo calcolato.

Immettendo una "I" nel campo scelta viene richiamato il programma di interrogazione per l'articolo cercato ed il progressivo scelto.

Immettendo qualsiasi altro carattere viene riportato sul programma che ha chiamato il codice del progressivo

TASTI FUNZIONALI

F7 Selezione.

Questo tasto funzionale permette di accedere ad un'altra videata per la selezione dei progressivi per intervalli di variabili.

SELEZIONE PROGRESSIVI

Questa funzione permette di selezionare i progressivi per limiti di variabili.

Le variabili che gestiscono i codici figurativi hanno accanto un ?, perchè per esse è abilitata la ricerca sull'archivio dei codici figurativi, ed i valori che assegnamo ai limiti inferiore e superiore devono essere codificati sulla tabella Q0B.

Gestione variabili che concorrono alla formazione del prezzo.

Questo programma, che permette la gestione della storizzazione dei prezzi, è stato richiamato in seguito all'impostazione ad S dell'apposito flag della tabella documenti.

Le variabili che concorrono alla formazione del prezzo devono essere scritte sul file multimembro \$QVATTF0 attraverso la routine standard di calcolo del prezzo con i listini speciali con formule (\$\$PRE1) oppure con qualsiasi altro programma a cura dell'utente da inserire tra i programmi per il controllo esterno presenti sulla tabella dei documenti.

Le variabili presenti devono inoltre essere obbligatoriamente immesse sulla tabella Q0G di codifica delle variabili di comodo per il calcolo dei prezzi.

Dati presenti sulla maschera:

Data

Questa è la data in cui è stata effettuata la registrazione del documento o la modifica dei valori delle variabili.

Codice variabile.

Nome della variabile.

Descrizione.

Descrizione della variabile come da tabella Q0G.

Valore.

Valore calcolato dal programma esterno.
Tale valore non è modificabile.

Differenza manuale.

È possibile, in determinati casi, modificare il valore delle variabili inserendo una differenza che associ alla variabile il valore desiderato. Tale valore però non potrà essere modificato se sulla tabella Q0G la variabile è codificata come non gestibile dall'utente, oppure se esiste un gruppo di variabili in data odierna e noi cerchiamo di modificare una variabile in data diversa da oggi.

Se sulla tabella Q0G la variabile ha il flag per ammesso valore zero=N non è possibile immettere una differenza tale che porti il valore della variabile a zero.

FUNZIONAMENTO DELLA PROCEDURA.

Le variabili vengono gestite a gruppi a seconda del valore che esse assumevano alla data della immissione/modifica.
Se non esiste un gruppo di variabili con la data del giorno, è possibile creare il gruppo per copia/integrazione da uno già esistente sempli-

cemente modificando i valori di variabili di date diverse.

Al primo Invio dopo tali modifiche verrà creato un gruppo record con data=oggi e da questo momento le variabili di giorni diversi da oggi non saranno più modificabili (fino al giorno successivo).

Se esiste infatti il gruppo record del giorno in corso è possibile lavorare solo con esso.

Se si vuol creare un gruppo record ex-novo per il giorno in corso con tutte le differenze a zero è possibile farlo con il tasto funzionale F06 .

PANNELLO \$Q8T34V - F06

```
*****  
*  
* $Q8T34-F06          Interrogazione anagrafico articoli  
*  
* Articol o          oooooooooooooooooo oooooooooooooooooooooooooooooooooo  
*  
* Vari ab Descrizi one      Ges P/S Val Mag Fig Default      Standard  
* Formule                 - Valore inf. Valore sup. Incremento  
* oooooo oooooooooooooooooo      o o o o o oooooooooooooo oooooooooooooo  
* oooooooooo ooooooo oooooooooooooo ooooooo oooooooooooooo oooooooooooooo oooooooooooooo  
* oooooo oooooooooooooo oooooooooooooo oooooooooooooo oooooooooooooo oooooooooooooo  
* ooooooo oooooooooooooo oooooooooooooo oooooooooooooo oooooooooooooo oooooooooooooo  
* oooooooooooooooooooooooooooooo oo oooooooooooooo o oooooooooooooo ooo o  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
* F12 Preced.  F15 Drop      F4 Decodi f.  
*  
*  
*  
*****
```


MANUTENZIONE ANAGRAFICA ARTICOLI

Le variabili elencate appaiono in questo ordine:
 per prime le variabili legate al livello generico 000000, suddivise
 tra primarie e secondarie, poi le variabili legate al livello
 dell'articolo, anch'esse suddivise tra primarie e secondarie.

Tipo di gestione

Questo campo non è obbligatorio, e le variabili che non hanno nessun
 tipo di gestione verranno automaticamente escluse e non saranno
 richieste in fase di immissione dell'ordine cliente.
 Se però scegliamo di gestire una variabile, possiamo farlo nei seguenti
 modi:

- X VARIABILE FISSA.
 Essa non apparirà mai in fase di immissione ordini,
 perchè, per sua natura, non può essere variata. E' possibile
 però visualizzarla in variazione dell'ordine. L'uso delle
 variabili fisse legato all'uso dei modelli della distinta
 base consente di avere degli articoli standard che richiama
 comunque una distinta base variabile.
- O VARIABILE OBBLIGATORIA.
 In fase di immissione dell'ordine, non sarà possibile andare
 avanti nella procedura finchè essa non assumerà un valore.
- F VARIABILE FACOLTATIVA.
 In fase di immissione dell'ordine, sarà possibile andare
 avanti anche senza un valore (non sarà considerata).
- C VARIABILE CALCOLATA.
 In fase di generazione ordine, il suo valore sarà calcolato
 automaticamente dalla relativa formula, che diventa
 obbligatoria. E' però possibile variare il risultato.
 N.B. La variabile di calcolo viene calcolata solo se il suo
 valore è lasciato a BLANK al momento dell'immissione.
- W VARIABILE CALCOLATA.
 Anch'essa richiede obbligatoriamente la formula per il
 calcolo ma a differenza della variabile precedente, il suo
 risultato non potrà essere variato.

Flag primaria secondaria

Nel pgm di gestione documenti, le variabili appaiono suddivise in due richieste successive a seconda del valore di questo flag.

Le variabili secondarie inoltre possono essere condizionate attraverso formule in base al contenuto delle variabili primarie.

Valore default

Questo valore è riportato automaticamente dal pgm di gestione documenti.

Valore standard

Questo valore è considerato nelle stampe e nelle elaborazioni batch in cui l'utente non ha la possibilità di inserire le variabili. E' obbligatorio per le variabili non facoltative (obbligatorie, di calcolo)

Valore inferiore/superiore/incremento

In caso di variabili con valore numerico, il valore digitato dall'utente dovrà rispettare sia i limiti che l'incremento; in caso di valori alfanumerici il controllo sarà effettuato solo sui limiti.

Flag valorizzazione variabile

Questo flag serve per escludere dalla valorizzazione nelle elaborazioni del magazzino (valorizzazioni fiscali), queste variabili, che diventano perciò delle variabili di comodo.
Può assumere valori: S/N.

Flag gestione variabile nel magazzino

Questo flag serve per escludere la variabile dal calcolo del progressivo: la variabile verrà cioè appoggiata su un file e collegata alla riga del documento, ma non sarà considerata nel calcolo per la differenziazione del prodotto a seconda del valore.
Può assumere valori:
- " " -> variabile normale che rientra nel calcolo del progressivo.
- "P" -> variabile che verrà considerata solo nel pacchetto della produzione, ma non rientrerà nel calcolo del progressivo.
- "N" -> variabile che non rientra nel calcolo del progressivo.

Valori ammessi

Se questi 10 campi sono gestiti dall'utente, il risultato dovrà essere

compreso solo ed esclusivamente tra questi valori, ferma restando la validità del controllo per limiti.

Formula esistenza/formula per calcolo

Entrambe queste formule sono ricercabili con ?.
La prima è la formula che condiziona l'esistenza o meno della variabile, la seconda serve per assegnare automaticamente un valore.

Limiti valore per stampa documenti

Se digitati, fanno sì che l'utente possa includere o escludere i valori tra i limiti dalla stampa documenti. Se la variabile ha uno di questi valori non viene stampato. Su i campi si può effettuare la ricerca sulla tabella 00A.

VARIABILI CHE APPAIONO IN ALTA INTENSITA'

Può accadere che vi siano delle variabili in condizioni anomale: se per esempio vengono variate le variabili associate ad un livello, alcune variabili, che prima erano gestite, restano collegate all'articolo, per le vecchie associazioni.
Esistono 2 tasti funzionali per ovviare a questo problema:
F06 -> Conferma... qualora si decida di tenere queste variabili, per poter continuare l'immissione nonostante il messaggio di errore.
F08 -> Cancella... qualora si decidesse di eliminarle tutte.
Se si cancella il modo di gestione e si preme F06 si può parzializzare la scelta di cancellazione.

La funzione di ricerca con punto interrogativo richiama il pgm di interrogazione dei codici figurativi, perciò è abilitata solo per le variabili con questa gestione.

MANUTENZIONE DATI AGGIUNTIVI ARTICOLO

MOTIVAZIONI DELL'ASSENZA DELLE VARIABILI:

- 1) Non sono state codificate variabili sulla tabella QOC nè per il livello fittizio 000000 (VARIABILI GENERALI), nè per il livello dell'articolo.
- 2) Non è stato assegnato all'articolo alcun livello.

PANNELLO \$Q8T60V - F01

```
*****
*
*
* $Q8T60-F01          Manutenzione Tabella          Global Business
*   SAM Rel. 5.00    Raggruppamenti Variabili e Valori GLOBAL BUSINESS SRL
*                   00000000000000000000000000000000
*
*
*
* Livello . . . . . : bb          00000000000000000000
*                   bb          00000000000000000000
*                   bb          00000000000000000000
*
* Causale Documento : bb          0000000000000000
*
* Articolo . . . . . : bbbbbbbbbbbbbbb 00000000000000000000000000000000
*
* Progressivo . . . . : b          ''*''=Tutti
*
*
*
*
* F3 Uscita   F4 Decodif.  F12 Preced.  F13 Livelli  F14 Raggrup.
*
*
*****
```


PANNELLO \$Q8T63V - F04

```
*****
*
*
* $Q8T63-F04          Immissione Valori di Sostituzione          000000000
*
* Livello . . . . . : 0000000000000000 00000000000000000000000000000000
* Causale Documento . . . . : 00          0000000000000000
* Variabile . . . . . : 000000          00000000000000000000000000000000
* Valore . . . . . : 000000000000          00000000000000000000000000000000
* Livello Riclassificazione : 0
* Progressivo . . . . . : 0
* Descrizione tabella Q01 . : 0000000000000000
*
* Valore di Sostituzione . : bbbbbbbbbbbbb
*   da bbbbbbbbbbbbb a bbbbbbbbbbbbb sostituire con bbbbbbbbbbbbb
*   da bbbbbbbbbbbbb a bbbbbbbbbbbbb sostituire con bbbbbbbbbbbbb
*   da bbbbbbbbbbbbb a bbbbbbbbbbbbb sostituire con bbbbbbbbbbbbb
*   da bbbbbbbbbbbbb a bbbbbbbbbbbbb sostituire con bbbbbbbbbbbbb
*   da bbbbbbbbbbbbb a bbbbbbbbbbbbb sostituire con bbbbbbbbbbbbb
*   da bbbbbbbbbbbbb a bbbbbbbbbbbbb sostituire con bbbbbbbbbbbbb
*   da bbbbbbbbbbbbb a bbbbbbbbbbbbb sostituire con bbbbbbbbbbbbb
*   da bbbbbbbbbbbbb a bbbbbbbbbbbbb sostituire con bbbbbbbbbbbbb
*   da bbbbbbbbbbbbb a bbbbbbbbbbbbb sostituire con bbbbbbbbbbbbb
*   da bbbbbbbbbbbbb a bbbbbbbbbbbbb sostituire con bbbbbbbbbbbbb
*
* F3 Uscita   F12 Preced.   F8 Elimina
*
*
*
*****
```


PANNELLO \$Q8T63V - F05

```
*****  
*  
*  
* $Q8T63-F05          Immissione Valori di Sostituzione          0000000000  *  
*  
* Livello . . . . . : 0000000000000000 000000000000000000000000000000  *  
* Causale Documento . . . . . : 00      0000000000000000  *  
* Variabile . . . . . : 000000      0000000000000000000000000000000000  *  
* Valore . . . . . : 00000000000      00000000000000000000000000000000  *  
* Livello Riclassificazione : 0  *  
* Progressivo . . . . . : 0  *  
* Descrizione tabella Q01 . . : 00000000000000  *  
*  
* Valore di Sostituzione . . : bbbbbbbbbbbbb  *  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
* F3 Uscita   F12 Preced.   F8 Elimina  *  
*  
*  
*****
```

Gestione valori variabili progressivo riepilogato

Questo programma permette di immettere/variare/annullare valori di variabili che compongono un determinato progressivo riepilogato.

I valori delle variabili possono essere quelli permessi oppure *NONE che vuol dire che la variabile non viene riportata sul progressivo riepilogato e quindi non contribuisce a formare il suddetto progressivo.

Tasti funzionali

F3 - Fine programma.

F8 - Cancella valore della variabile selezionata.

Gestione valori variabili progressivo riepilogato

Questo programma permette di immettere/variare/annullare valori di variabili che compongono un determinato progressivo riepilogato.

I valori delle variabili possono essere quelli permessi oppure *NONE che vuol dire che la variabile non viene riportata sul progressivo riepilogato e quindi non contribuisce a formare il suddetto progressivo.

Tasti funzionali

F3 - Fine programma.

F8 - Cancella valore della variabile selezionata.

PANNELLO \$Q8T80V - F01

```
*****
*
*
* $Q8T80-F01          Modifi ca valori variabili          Global Business
*   SAM Rel. 5.00      nel progressivo                    GLOBAL BUSINESS SRL
*
*                   PREPARAZIONE AMBIENTE LAVORO
*
*
*   Ul ti ma preparazi one ambi ente di co-versi one:
*
*       Utente:  oooooooooo
*
*       Li breri a proveni enza dati :  oooooooooo
*
*       Data   :  oooooo      Stato:  o
*
*
*   ** ATTE NZI ONE: CI SONO NEL FILE $M-CNVFO PROGRESSIVI NON TRASFERITI *-
*   *** ATTE NZI ONE: ELABORAZI ONE ATTUA-MENTE IN ESECUZIONE **
*   ** Dando conferma, vengono can-ellati tutti i dati presenti **
*
*
*
*   F03 Fi ne      F06 Ri el ab
*
*
*
*****
```


PANNELLO \$Q8T82V - F01

```

*****
*
*
* $Q8T82-F01      Modifi ca valori variabili      Global Business      *
*  SAM Rel . 5.00 nel progressivo                  GLOBAL BUSINESS SRL *
*
*
*
*
*
*
*
*     Codice articolo . . . . . bb. .           *
*     Progressivo . . . . . bbbbbbb            *
*
*
*     Nuovo articolo . . . . . bb. .           *
*
*
*     Data riferim. inventario bbbbbbb         *
*     Percentuale scostamento bbb %          *
*
*
*   F03 Fi ne      F06 Forza                    F08 P. Assoc. F09 P. Ri fer.   *
*
*
*****

```


PANNELLO \$Q8T82V - F07D

```

*****
*
*
* $Q8T10-F07 Immissione variabili per conversione progressivi 0000000000 *
*   Articolo 000000000000000000000000000000000000000000000000000000 *
*   Progressivo 00000000   Art. Nuovo 0000000000000000000000000000000000000000000000000000000 *
*   VARIABILI SECONDARIE   000000000000000000000000000000000000000000000000000000000000000000 *
* Vecchio valore      Nuovo valore      Valore inf. Valore sup. Inc. *
* 00000 0 0 000000000000   00000 0 b bbbbbbbbbbb 0000000000 *
*      bbbbbbbbbbb bbbbbbbbbbb bbbbbbbbbbb bbbbbbbbbbb bbbbbbbbbbb *
* 0000 0 00000000000000   bbbbbbbbbbb bbbbbbbbbbb bbbbbbbbbbb bbbbbbbbbbb *
* bbbbbbbbbbb bbbbbbbbbbb bbbbbbbbbbb bbbbbbbbbbb bbbbbbbbbbb *
* bbbbbbbbbbbbbbbbbbb   bbbbbbb 0000000000000000000000000000000000000000000000000000000 *
* 00000000000000000000   bbbbbbb 0000000000000000000000000000000000000000000000000000000 *
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
* F03 Fine                F12 Preced.  F12 Preced.  F15 Drop *
*
*
*****

```

PANNELLO \$Q8T82V - F02

```
*****
*
*
* $Q8T82-F02          Modi fi ca valori vari abili          Global Busi ness
*   SAM Rel. 5.00      nel progressi vo                    GLOBAL BUSINESS SRL
*
*                   * A T T E N Z I O N E *
*
* Valori di inventario al 000000 :
*
* Codice articolo . . . . 00..
* Progressivo . . . . . 0000000
* Valore esi stenza fi nale 000000000000000
* Esistenza fi nale . . . . 0000000000000
* Valore medi o . . . . . 000000000000000
*
* Nuovo articolo . . . . 00..
* Nuovo progressivo . . . . 0000000
* Valore esi stenza fi nale 000000000000000
* Esistenza fi nale . . . . 0000000000000
* Valore medi o nuovo . . 0000000000000
*
* I valori medi precedente e nuovo d-fferiscono per pi ù del 000 % ( 00000 %)
*
*                   F06 Forza                   F12 Preced.
*
*
*
*****
```


PANNELLO \$Q8T82V - F03

```
*****
*
*
* $Q8T82-F03          Modifi ca valori variabili          Global Busi ness
*   SAM Rel. 5.00      nel progressivo                    GLOBAL BUSINESS SRL
*
*                   * A T T E N Z I O N E *
*
* LA RICHIESTA DI CANCELLARE:
*
*   Codice articolo . . . . . 00..
*   Progressivo . . . . . 0000000
* IN:
*   Nuovo articolo . . . . . 00..
*   Nuovo progressivo . . . . . 0000000
*
* RISULTA INCONGRUENTE CON LA PRECED-NTE RICHIESTA DI TRASFORMARE:
*
*   Codice articolo . . . . . 00..
*   Progressivo . . . . . 0000000
* IN:
*   Nuovo articolo . . . . . 00..
*   Nuovo progressivo . . . . . 0000000
*
*
*                   F12 Preced.
*
*
*
*****
```

PANNELLO \$Q8T82V - F04

```
*****
*
*
* $Q8T82-F04          Modifi ca valori variabili          Global Busi ness
*   SAM Rel. 5.00      nel progressivo                    GLOBAL BUSINESS SRL
*
*                   * A T T E N Z I O N E *
*
* IL CAMBIO DI VARIABILI SU :
*
*   Codice articolo . . . . . 00..
*   Progressivo . . . . . 0000000
* IN:
*   Nuovo articolo . . . . . 00..
*   Nuovo progressivo . . . . . 0000000
*
* COMPORTA IL CAMBIO DI VARIABILI AN-HE SU ARTICOLO/PROGRESSIVO ASSOCIATO:
*
*   Codice articolo . . . . . 00..
*   Progressivo . . . . . 0000000
* IN:
*   Nuovo articolo . . . . . 00..
*   Nuovo progressivo . . . . . 0000000
*
*
*           F06 Forzat.           F12 Preced.
*
*
*
*****
```

PANNELLO \$Q8T82V - F05

```
*****
*
*
* $Q8T82-F05          Modi fi ca valori vari abi li          Global Busi ness
*   SAM Rel . 5.00      nel progressi vo          GLOBAL BUSI NESS SRL
*
*                   * A T T E N Z I O N E *
*
* CHI ESTA CANCELLAZI ONE DI :
*
* Codice arti colo . . . . . 00..
* Progressi vo . . . . . 000000
*
* Nuovo arti colo . . . . . 00..
* Nuovo progressi vo . . . . . 000000
*
*
*                   --> F06 per confermare <--
*
*
*
*
*                   F06 Conferma          F12 Preced.
*
*
*****
```

