

\$Q3102 INTERROGAZIONE CALENDARIO ANNUALE

Mediante questo programma è possibile visualizzare la lista dei Centri di Lavoro in ordine di Anno e Mese.

La lista desiderata viene richiamata dal programma di manutenzione, al quale vengono poi trasmessi i dati scelti.

PANNELLO \$U0102V - F01

```
*****  
*  
*  
* $U0102-F01          Interrogazione calendario annuale *  
*  
*  
* Iniziando da      : bbbbbb bb  bb *  
*  
* S C.lav  AAMM Composizione in gg settimana  Composizione in gg tipologia  A *  
* b oooooo oooo ooooooooooooooooooooooooooooo ooooooooooooooooooooooooooooo o *  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
* F3 Uscita      F5 Ri visual . Rol I -Pagi n. *  
*  
*  
*****
```

Iniziando da

Digitare il codice centro di lavoro da cui iniziare la scansione, premere quindi F5 : la lista partirà dal limite indicato. Nel caso il campo di ricerca sia vuoto o superi il valore massimo dei dati presenti in archivio, la lista verrà visualizzata dall'inizio.

I tasti di Roll up - down permettono di andare avanti o indietro nella visualizzazione dei codici calendario.

Scelta

Immettere "1" nell'opzione di scelta, in corrispondenza del codice desiderato. Premendo il tasto ENTER il codice scelta viene riportato al programma di manutenzione.

Tasti di funzione

F3 - Chiusura del lavoro e ritorno al menù principale.

F5 - Ri visualizzazione dell'archivio.

ROLL UP_DOWN Permettono di scorrere in avanti o indietro una pagina video.

ENTER La pressione del tasto provoca l'esecuzione scelta impostata.

Il programma di Interrogazione dei Fabbi sogni consente di visualizzare, a seconda del "Tipo di Ricerca" impostato, i fabbi sogni selezionati per Tipo Documento o per Articolo.

Il parametro "Iniziando da" visualizza l'archivio a partire dal valore inserito.

Il tasto "F5" consente di variare sia il criterio di ordinamento che il limite iniziale.

Con questo programma è inoltre possibile interrogare l'archivio fabbi sogni ed, eventualmente, sceglierne un codice.

Digitando "1" nell'apposito campo scelta, in corrispondenza del fabbi sogno interessato, è possibile passare il record al programma dal quale è stata richiamata l'interrogazione.

PANNELLO \$U0103V - F01

```
*****  
*  
* $U0103-F01          Interrogazione fabbisogni primari  
*  
* Tipo (1/2). . . . .: b          (1-10)  
* Iniziando da. . . . .: bbbbbbbbbbbbbbbbbbb Progr. bbbbbbb  
*  
* XV Tipo Doc.   Articolo          Progr.  Var.  UM  Quantità  Dt.fabb.  Mag A  
* b 000000000 0000000000000000 000000 000000 00 0000000000 000000 00 0  
* 0000 00 00 00 000000 000000                                00000000 000000  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
* F3 Uscita      F5 Ri visual. Rol I -Pagi n.  
* 000  
*  
*  
*****
```

Guida

INTERROGAZIONE FABBI SOGNI

Tipo ricerca

Digitare "1" se la ricerca è per tipo documento.
"2" per articolo.

Iniziando da

Digitare i caratteri da cui iniziare la scansione.
Se non viene inserito alcun carattere, la scansione comincerà da inizio archivio, in base al tipo di ricerca selezionato.

Per effettuare una ricerca da un **tipo documento** o da un **articolo**, selezionare **Tipo ricerca** e il campo **Iniziando da**, poi digitare F5 per visualizzare i fabbi sogni.

I tasti di **Roll up-down** permettono di andare avanti o indietro nella visualizzazione dei fabbi sogni, sempre ordinati in base al **Tipo di ricerca** impostato.

Per selezionare il codice fabbi sogno, digitare "1" nella colonna scelta, in corrispondenza del codice suddetto.

Per tornare alla videata di richiesta parametri iniziali, digitare F3.

Tasti di funzione

F3 - Chiusura del lavoro e ritorno al menù principale.

F5 - Visualizzazione dell'archivio.

ROLL UP_DOWN Permettono di scorrere in avanti o indietro una pagina video.

ENTER La pressione del tasto provoca l'esecuzione scelta impostata.

\$Q3I 11 RICHIESTA PARAMETRI PER INTERROGAZIONE

Questo programma di richiesta parametri permette di scegliere, mediante un menù, una ben precisa azione tra le undici a disposizione; ovvero:

- 01 - Elenco articoli pianificati.
- 02 - Visualizzazione pianificazione.
- 03 - Visualizzazione pianificazione alla data.
- 04 - Elenco fabbisogni primari.
- 05 - Elenco impegni.
- 06 - Elenco ordini.
- 07 - Elenco cali/aumenti.
- 08 - Elenco operazioni.
- 09- Elenco macrobolle.
- 10 - Visualizzazione Distinta base standard.
- 11 - Visualizzazione Ciclo standard.

E' inoltre possibile parzializzare la visualizzazione delle pianificazioni digitando negli appositi campi iniziando da un Numero Ordine / Posizione, da un Codice Articolo e quindi, a seguito di un articolo intero, una Causale Magazzino, un Pianificatore, un Periodo di Calcolo, un Codice eccezione.

Nel caso in cui il Codice Articolo non venga riempito, viene assunto come valore da '0' a '9', ovvero dal minimo al massimo consentito.

PANNELLO \$UOI11V - F01

```
*****
*
*
* $UOI11-F01          000000000000000000000000          Global Business
*   SAM Rel. 5.00      Simulazione 00000          GLOBAL BUSINESS SRL
*
*      01 - Elenco articoli pianiificati
*      02 - Visual. pianiificazioni
*      03 -a
*      04 - Elenco fabbisogni primari
*      05 - Elenco impegni
*      06 - Elenco ordini
*      07 - Elenco cali/aumenti
*      08 - Elenco operazioni
*      09 - Elenco macrobolle
*      10 - Visual. Distinta base standard
*      11 - Visual. Ciclo standard
*
* Scelta              bb
* Documento          bbbb bb bb bbbbb / bbbbb  bbbb bb bb bbbbb / bbbbb
* Codice articolo    bbbbbbbbbbbbbbbb          bbbbbbbbbbbbbbbb
* Magazzino          bb                          bb
* Pianiificatore     bbbbbbbbbbb              bbbbbbbbbbb
* Data consegna/fabbisogno bbbbbbb          bbbbbbb
* Codice eccezione   bb                        bb
*
* F3 Uscita      F6 Conferma
*
*
*****
```

Guida

RICHIESTA PARAMETRI PER INTERROGAZIONI

Scelta

Digitare la scelta relativa alle dodici possibili e visibili a Men`.

Periodo

Valore utilizzato per la scelta 12 (pianificazione a periodo); valori ammessi:

- G - giornaliero (default)
- S - settimanale
- D - a dieci gg.
- Q - quindicinale
- M - mensile
- B - bimestrale
- T - trimestrale

Numero ordine / posizione DA A

Immettere numero ordine e posizione che si desidera analizzare.

Digitando ? e premando invio sul campo numeratore si pu` effettuare la scelta sulla tabella MO5.

Se viene specificata la causale ma non il numeratore, quest'ultimo viene valorizzato con quello associato alla causale nella tabella MOX.

Codice articolo DA A

Digitare la parzializzazione relativa agli articoli che si desiderano selezionare.

Il limite finale deve sempre essere maggiore o uguale al relativo limite iniziale.

Se i dati vengono lasciati in bianco la selezione sar{ eseguita dal limite minimo ('1') al limite massimo ('9').

Se nella prima posizione del campo viene immesso un Punto Interrogativo (?), automaticamente verr{ richiamato il programma di interrogazione anagrafico articoli attraverso il quale sar{ possibile scegliere il codice interessato.

Magazzini DA A

Immettere le causali di magazzino che si desiderano analizzare.

Pianificatore DA A

Immettere i Pianificatori che si desiderano analizzare.

Data consegna/fabbisogno

Immettere l'anno ed il mese relativi al periodo di calcolo che si desidera analizzare.

Codice eccezione

Immettere i codici che si desiderano analizzare.

Tasti funzionali

Digitando F03 } possibile chiudere il lavoro senza eseguire la stampa .

Digitando F06 si conferma il lavoro con conseguente esecuzione in batch della stampa .

Digitando ENTER si eseguono solamente dei controlli formali sui dati immessi a video, senza l'esecuzione della stampa .

\$Q3I 12 INTERROGAZIONE PIANIFICAZIONE

Il programma di interrogazione pianificazione permette per un determinato articolo la visualizzazione in ordine di Articolo / Descr. Art. / Data di consegna suggerita / Tipo riga / Causale magazzino / Data inizio / Nr. Ordine / Posizione / Descr. Eccezione / Quantità / Quantità disponibile.

Inoltre le emissioni delle singole righe sono così regolamentate:

Righe effettive : intensità normale
 Righe pianificate : alta intensità
 Saldo per art./mag : inversione di fondo
 Campo eccezione : lampeggiante se significativo

E' possibile scegliere una pianificazione globale o in dettaglio

Nel campo scelta posso digitare uno dei seguenti valori:

1 = Inserimento dati riga
 2 = Revisione dati riga
 3 = Rilascio ordine
 5 = Visualizzazione dati riga
 6 = Ricerca fabbisogno primario
 7 = Ricerca ordine origine

I valori 5/6/7 sono sempre accettati, i valori 1/2/3 sono accettati solo in funzione di manutenzione

Per scelte 1/2/5 in funzione del tipo record richiamo il programma:

AAA = \$Q3T10 Axx = \$MOI 16 Bxx = \$Q3T13
 Cxx = \$Q3T14 Dxx = \$Q3T11 Exx = \$Q3T12

Per scelta 6 se la riga è di tipo Exx o Bxx e che il campo relativo al fabbisogno primario sia significativo richiamo il programma \$Q3T11 altrimenti leggo la riga di tipo Dxx e richiamo il programma \$Q3T11
 Per scelta 7 se riga è di tipo Cxx o Exx richiamo il programma \$Q3T13
 Per scelta 3 verifico che si tratti di un ordine, che si pianificano oppure avere subito un'avanzata che non sia un ordine già lanciato. Se tutto esatto aggiorno il flag di rilascio e chiamo il programma \$Q3B12.

Visualizza campi di interrogazione relativi ad un determinato articolo

I tasti di Roll up-down permettono di andare avanti o indietro nella visualizzazione pianificazione.

Posso digitare le seguenti opzioni nel campo scelta:

- 1 = Creazione nuova riga
- 2 = Revisione dati riga
- 3 = Conferma ordine
- 5 = Visualizzazione dati riga
- 6 = Ricerca fabbisogno primario
- 7 = Ricerca ordine origine
- V = Visualizz. variabili
- C = Visualizz. commenti
- P = Personalizzazione
- 4 = Visualizza documento

G = Visualizza legame con OC

N.B. alcune opzioni possono essere disattivate (ad esempio 1/2/3 in caso di visualizzazione); l'opzione '4' funziona unicamente su righe di ordine (cliente/produzione/acquisto).

La riga evidenziata in azzurro, se la procedura è chiamata da Producibilità ordini di produzione su pianificazione, rappresenta la riga di impegno da cui è stata effettuata la chiamata.

Tasti di funzione

F03 - Determina l'uscita dal programma.

F05 - Rivisualizza la pagina video che si sta visualizzando.

F12 - Mediante questo tasto di funzione è possibile tornare al programma chiamato precedentemente.

F15 - Mediante questo tasto di funzione è possibile evidenziare un'ulteriore riga di dettaglio (personalizzabile) per ogni riga mostrata.

F11 - Mediante questo tasto di funzione si passa alternativamente all'impostazione dei progressivi di quantità con o senza tenere conto dei suggerimenti (eccezioni) riguardanti la quantità, quindi: AUMENTA, DIMINUISCI, ANNULLA.

F20 - Mediante questo tasto di funzione si passa alternativamente all'impostazione dei progressivi di quantità utilizzando come ordinamento la data consegna (SENZA tener MAI conto dei suggerimenti -eccezioni- per data) o per data effettiva di fine produzione (tenendo

SEMPRE conto dei suggerimenti -eccezioni - per data); in quest'ultimo caso saranno anche fatte le distinzioni per progressivo di produzione. I suggerimenti (eccezioni) per data sono ANTICIPA, RITARDA.

F19 - Mediante questo tasto di funzione è possibile lanciare direttamente una ripianificazione, che comprenderà automaticamente l'articolo visualizzato. Tale scelta è ammessa solo se in fase di manutenzione, se ammessa da impostazioni di installazione e se non già attiva una ripianificazione o una ripianificazione.

ROLL UP_DOWN Permettono di scorrere in avanti o in indietro una pagina video.

ENTER La pressione del tasto provoca l'esecuzione dell'immissione (nel caso di scelta '1') o della variazione (scelta '2'), o della rivisualizzazione nel caso della interrogazione (scelta 5).

\$Q3I 13 INTERROGAZIONE PIANIFICAZIONE

Il programma di interrogazione pianificazione permette per un determinato articolo la visualizzazione in ordine di Articolo / Descr. Art. / Data di consegna suggerita / Tipo riga / Causale magazzino / Data inizio / Nr. Ordine / Posizione / Descr. Eccezione / Quantità / Quantità disponibile.

Inoltre le emissioni delle singole righe sono così regolamentate:

Righe effettive : intensità normale
 Righe pianificate : alta intensità
 Saldo per art./mag : inversione di fondo
 Campo eccezione : lampeggiante se significativo

E' possibile scegliere una pianificazione globale o in dettaglio

Nel campo scelta posso digitare uno dei seguenti valori:

1 = Inserimento dati riga

2 = Revisione dati riga

3 = Rilascio ordine

5 = Visualizzazione dati riga

6= Ricerca fabbisogno primario

7 = Ricerca ordine origine

I valori 5/6/7 sono sempre accettati, i valori 1/2/3 sono accettati solo in funzione di manutenzione

Per scelte 1/2/5 in funzione del tipo record richiamo il programma:

AAA = \$Q3T10 Axx = \$M0116 Bxx = \$Q3T13
 Cxx = \$Q3T14 Dxx = \$Q3T11 Exx = \$Q3T12

Per scelta 6 se la riga è di tipo ExxoBxx e che il campo relativo al fabbisogno primario sia significativo richiamo il programma \$Q3T11 altrimenti leggo la riga di tipo Dxx e richiamo il programma \$Q3T11
 Per scelta 7 se riga è di tipo CxxoExx richiamo il programma \$Q3T13
 Per scelta 3 verifico che si tratti di un ordine, che si pianificano oppure avere subito unavariante che non sia un ordine già lanciato. Se tutto esatto aggrorno il flag di rilascio e chiamo il programma \$Q3B12.

Visualizza campi di interrogazione relativi ad un determinato articolo

I tasti di Roll up-down permettono di andare avanti o indietro nella visualizzazione pianificazione.

Posso digitare le seguenti opzioni nel campo scelta:

- 1 = Creazione nuova riga
- 2 = Revisione dati riga
- 3 = Conferma ordine
- 5 = Visualizzazione dati riga
- 6 = Ricerca fabbisogno primario
- 7 = Ricerca ordine origine

Tasti di funzione

F03 - Determina l'uscita dal programma.

F05 - Rivisualizza la pagina video che si sta visualizzando.

F12 - Mediante questo tasto di funzione è possibile tornare al programma chiamato precedentemente.

ROLL UP_DOWN Permettono di scorrere in avanti o indietro una pagina video.

ENTER La pressione del tasto provoca l'esecuzione dell'immissione (nel caso di scelta '1') o della variazione (scelta '2'), o della rivisualizzazione nel caso della interrogazione (scelta 5).

PANNELLO \$UOI 14V - F01

```
*****
*
*
* $UOI 14-F01      Interrogazione pianiificazioni prod-zione  Simulazione ooooo
*
* Cod. articolo: oooooooooooooo  ooooooooooooooooooooooooooooooooooooo
*
* Immettere le opzioni e premere Inv-o:
*
*          6-Ricerca fabb. primario
* V-Visualiz. variabili  C-Visualiz. commenti  P-Personalizzazione
* S Data  Tp. Mg Dt. Iniz. Ord. posiz.  Eccez.  Quantità  Disponibile
* -----
* b oooooo  ooo oo ooooo  ooooooooooooo  oooooooo o ooooooooooooo  ooooooooooooo
* ooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooo
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
* -----
* Fooosci ta  F5 Ri visual. Rol I -Pagi n.  F12 Preced.  F15 Drop  F11 Sugg. NO
*
*
*****
```


PANNELLO \$UOI 21V - F01

```
*****  
*  
*  
* $UOI 21-F01 Interrogazione fabbisogni in piani - icazione Simulazione ooooo *  
*  
* Cod. articolo: oooooooooooooo ooooooooooooooooooooooooooooooooooooo *  
*  
* Immettere le opzioni e premere Inv-o: *  
* 1-Creazione nuova riga 2-Revisione dati riga *  
* 5-Visualizzazione riga V-Visual. variabili 9-Conferma Fabb. *  
*  
* S Data Ordine/posiz. Mg Quantità Provenienza Commessa Cliente A *  
* ----- *  
* b oooooo ooooooooooooo oo ooooooooooooo ooooooooooooo oooooooo oooooo o *  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
* ----- *  
* F3 Uscita F5 Ri visual. Roll -Pagine F12 Preced. *  
* ooo *  
*  
*  
*****
```


PANNELLO \$U0125V - F01

```
*****  
*  
* $U0125-F01      Interrogazione operazioni ordinarie - pianificazione  
*  
* Cod. articolo: 0000000000000000 00000000000000000000000000000000  
*  
* Immettere le opzioni e premere Inv-o:  
* 1-Creazione nuova riga      2-Revisione dati riga      3-Scambio fasi  
* 5-Visualizzazione riga      V-Visualiz. variabili      C-Visualiz. commenti  
*  
* S Ordine/posiz. Ese Fase Stf. Tp Descrizione operaz. C/I av. Um Durata A  
* -----  
* b 000000000000 000 0000 0000 00 000000000000000000 000000 00 00000000 0  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
* F3 Uscita      F5 Ri visual. Rol I -Pagine. F12 Preced. F15 Cicl. Art F16 Cicl. Mod  
* 000  
*  
*  
*****
```

\$UOT31

ELENCO MACROBOLLE

Il programma di interrogazione dell'archivio macrobolle permette la visualizzazione in ordine di Anno, Num. macrobolle .

In ogni momento è permesso variare il limite iniziale, a condizione di utilizzare il command predisposto a tale scopo (F05) .

Digitando un '1' nell' apposito campo scelta il controllo torna al programma di manutenzione macrobolle il quale riceve il record scelto.

Questo programma di Interrogazione dell'Archivio Macrobolle permette la interrogazione e manutenzione di tutti i dati presenti e la scelta di uno di essi.

Opzioni

Con l'opzione -1- è possibile creare una macrobolla. (se si è in funzione di MANUTENZIONE).

Con l'opzione -2- è possibile variare una macrobolla. (se si è in funzione di MANUTENZIONE).

Con l'opzione -5- è possibile visualizzare ossia interrogare, una macrobolla, anche se annullata. Questa opzione è sempre presente, sia in Interrogazione che in Manutenzione.

Tasti di funzione

F3 - Determina l'uscita dal programma.

F5 - Rivisualizza la prima macrobolla di quell'articolo che si sta visualizzando.

F12 - Mediante questo tasto di funzione è possibile tornare al programma Guida precedente.

ROLL UP_DOWN Permettono di scorrere in avanti o indietro una pagina video.

ENTER La pressione del tasto provoca la chiamata al programma di manutenzione delle macrobolle.

Guida

RI PARTENZA PER CONFERMA ORDINI

ATTENZIONE: Questa fase è molto delicata e deve essere eseguita solo se non è in esecuzione già un'altra conferma.

Per poter permettere la conferma a più utenti contemporaneamente la procedura assegna al numero azione dei record scelti del file \$UCPMAFO il numero del job corrente. La successiva fase batch conferma a parità di numero azione/job.

Nel caso di fine anomala della fase batch con questo programma ho la possibilità di gestire questi record che altrimenti non sarebbe più possibile resuscitare.

La videata presente tutti i job per cui la precedente fase di conferma non ha avuto esito positivo.

Opzioni

"S" : Vengono presentati in dettaglio i fabbisogni appartenenti al job.

Tasti di funzione

F12 - Videata precedente.

Guida

RI PARTENZA PER CONFERMA ORDINI

Questa videata presenta il dettaglio dei fabbisogni appartenenti al job scelto nella videata precedente

Tasti di funzione

F12 - Videata precedente.

F8 - Assegno al numero azione dei record del file \$UCPMAFO il numero del job corrente (La successiva fase di conferma "confermerà" questi fabbisogni).

F09 - Assegno al numero azione dei record del file \$UCPMAFO il numero 0 (Questi record potranno essere di nuovo scelti con la normale procedura)./Mediante questo tasto di funzione è possibile tornare al programma Guida precedente.

\$Q3T30 ELENCO OPERAZIONI PER ORDINE

Il programma di interrogazione dell'archivio lavorazioni permette la visualizzazione in ordine di Sequenza / Fase / Sottofase.

In ogni momento è permesso variare il limite iniziale, a condizione di utilizzare il command predisposto a tale scopo (F05) .

Digitando un '1' nell' apposito campo scelta il controllo torna al programma di manutenzione lavorazioni il quale riceve il record scelto.

Questo programma di Interrogazione dell'Archivio Macrobolle permette la visualizzazione di tutti i dati presenti e la scelta di uno di essi. Una volta eseguita l'unica scelta permessa ('1' per scegliere un record) il programma torna a mantenere l'archivio portando con sè il record scelto.

Tasti di funzione

F03 - Determina l'uscita dal programma.

F05 - Ri visualizza la pagina video che si stà visualizzando.

F12 - Mediante questo tasto di funzione è possibile tornare al programma chiamato precedentemente.

ROLL UP_DOWN Permettono di scorrere in avanti o in indietro una pagina video.

ENTER La pressione del tasto provoca il ritorno al programma precedente assieme al record scelto.

\$Q3T31 ELENCO MACROBOLLE

Il programma di interrogazione dell'archivio macrobolle permette la visualizzazione in ordine di Sequenza / Fase / Sottofase.

In ogni momento è permesso variare il limite iniziale, a condizione di utilizzare il command predisposto a tale scopo (F05) .

Digitando un '1' nell' apposito campo scelta il controllo torna al programma di manutenzione macrobolle il quale riceve il record scelto.

PANNELLO \$UOI 31V - F01

```
*****  
*  
* $UOI 31-F01                Interrogazione macrobolle  
*  
* Iniziando da:   oo. / bbbbbb        (Anno / n. macrobolle)  
*  
* S Macrob Ese Fase S. fe Descrizi one          Dt. fi ne C/l av. Um  Ti me prev. A *  
* -----  
* b 000000 000 0000 0000 00000000000000000000 000000 000000 00 00000000 0  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
* F3 Usci ta      F5 Ri vi sua l . Rol l -Pagi n.    F12 Preced.  
*  
*  
*  
*****
```


Questo programma di Interrogazione dell'Archivio Macrobolle permette la visualizzazione di tutti i dati presenti e la scelta di uno di essi. Una volta eseguita l'unica scelta permessa ('1' per scegliere un record) il programma torna a mantenere l'archivio portando con sè il record scelto.

Tasti di funzione

F03 - Determina l'uscita dal programma.

F05 - Ri visualizza la pagina video che si stà visualizzando.

F12 - Mediante questo tasto di funzione è possibile tornare al programma chiamato precedentemente.

ROLL UP_DOWN Permettono di scorrere in avanti o in indietro una pagina video.

ENTER La pressione del tasto provoca il ritorno al programma precedente assieme al record scelto.

PANNELLO \$UOI 33V - F01

```
*****
*
*
* $UOI 33-F01          Scel ta simul azione          Global Business
*   SAM Rel . 5.00                                GLOBAL BUSINESS SRL
*
*
* -----
*
* ATTENZIONE: Non è stata scelta nes-una simul azione ma esi stono simula-ioni
*              attive in tabella. Annullare le si-ulazioni (trami te conferma o
*              annullamento) oppure scegl ierne un-.
*
* -----
*
*
* Premere INVIO per conti nuare.
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*****
```

PANNELLO \$UOI 34V - F01

```
*****
*
*
* $UOI 34-F01          Conferma simulazione          Global Business
*   SAM Rel. 5.00                                GLOBAL BUSINESS SRL
*
*
* Simulazione in conferma:  oo. .   oo. .
*
* -----
*
* ATTENZIONE:  E'
*              saranno cancellate tutte le altre simulazioni e sarà resa atti-
*              va la sola scelta, senza possibilità di recupero.
*              IL CALENDARIO DELLA SIMULAZIONE DI -ENTERA' - EFFETTIVO
* -----
*
*
* Premere il tasto di funzione corrispondente all'
*
*
* F3 Annulla      F6 Conferma
*
*
*****
```

PANNELLO \$UOI 34V - F02

```

*****
*
*
* $UOI 34-F02          Conferma si mul azi one          Global Busi ness
*   SAM Rel . 5.00                                     GLOBAL BUSINESS SRL
*
*
* -----
*
* ATTENZIONE:  E'
*              zi one scel ta presenta del l e anomal -e ri sul tando pertanto non
*              confermabi l e.
*
* -----
*
*
*
* Premere INVIO per conti nuare.
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*****

```

PANNELLO \$UOI 35V - F01

```
*****
*
*
* $UOI 35-F01                Copia si mul azi one                Global Busi ness
*   SAM Rel. 5.00                            GLOBAL BUSINESS SRL
*
*
*
*
*
*
* Si mul azi one da copi are :   bb. .   oo. .
*
*
* Si mul azi one da creare  :   bb. .   oo. .
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
* F3 Usci ta      F4 Decodi f.  F6 Conferma
*
*
*****
```

F01

COPIA SIMULAZIONI

Questo programma permette di copiare tutti i file relativi ad una simulazione nei corrispondenti file di un'altra simulazione permettendo così di ottenerne due uguali.

La simulazione di arrivo deve esistere sulla tabella UOA; eventualmente crearla entrando in interrogazione della tabella e premendo F20.

N.B.: Se lasciato vuoto il campo simulazione da copiare la procedura copierà i dati dalla situazione effettiva ad una simulazione; non è possibile fare il contrario: deve essere utilizzata la voce a menù Conferma di una simulazione, che comunque deve essere considerata definitiva in quanto eliminerà tutte le simulazioni.

Tasti di funzione

F3 - Uscita dal programma.

F4 - Decodifica delle descrizioni.

F6 - Esecuzione della copia simulazione.

Il Programma gestisce l'Acquisizione Parametri ed eventualmente la Ripartenza per le Fasi di Pianificazione della Produzione.

I parametri richiesti sono:

- Magazzini pianificazione.
- Verifica materiali complessiva.
- Periodo per acquisizione ordini di acquisto.
- Periodo per acquisizione ordini interni produzione.
- Ommissione segnalazione di annullamento per livelli struttura.

I parametri richiesti nella pianificazione Magazzini sono obbligatori ed i magazzini inseriti devono esistere sulla tabella 'MOB'.

Anche i parametri della verifica materiali complessiva sono obbligatori e possono essere solamente o 'SI' o 'NO'.

Il Periodo per acquisizione ordini di acquisto ed il Periodo per acquisizione ordini interni produzione richiedono una Data che, se non immessa, viene impostata da tutti '0' a tutti '9'.

Nei Campi 'Ommissione segnalazioni per livelli struttura', l'utente può inserire un range di valori per i livelli di struttura dei materiali per i quali non desidera l'indicazione delle eccezioni. I campi non sono obbligatori e se non viene inserito niente le segnalazioni di eccezione verranno normalmente riportate sui record di Pianificazione.

Considerazioni sulla Ripartenza Fasi terminate in Modo Anomalo

Il programma gestisce la Ripartenza, e nel caso una Fase di Ripianificazione, sia terminata in modo anomalo, viene inviata la videata con i parametri relativi al lancio precedente, protetti da variazioni, con un apposito messaggio informativo. La ripartenza viene lanciata con i medesimi tasti di conferma utilizzati per il lancio normale F6, F21.

Se si desidera ripetere la Fase dall'inizio con nuovi parametri è necessario premere dapprima F7 per azzerare la Registrazione della Fase Terminata in modo anomalo. Verrà ritornata la videata di lancio Pianificazione consentendo l'immissione o variazione dei parametri; una nuova Fase partirà dall'inizio, all'atto della successiva conferma con F6 o F21.

N.B. se una Fase di Ripianificazione è terminata in modo anomalo, non è consentito eseguire alcuna elaborazione con il seguente programma di lancio.

Occorrerà richiamare il programma di Lancio Ripianificazione per gestire l'eventuale ripartenza o perlomeno per l'azzeramento della registrazione lavoro.

Il tasto F7ha validità immediata, per cui è possibile richiamarlo e chiudere successivamente il programma di Lancio conF3,ottenendo come effetto, il solo azzeramento dello stato lavori relativo alla precedente Fase di Pianificazione. Un successivo richiamo di uno dei programmi di Lancio Pianificazione o Ripianificazione, potrà procedere normalmente al Lancio di una nuova Fase essendo state ripristinate le condizioni per un nuovo Lancio "Dall'inizio"

Per gestire il Lancio Pianificazione o eventualmente la Ripartenza, sono utilizzati i seguenti Tasti Funzionali

F6 Si conferma il nuovo lavoro o la ripartenza della Fase di Ripianificazione precedente terminata in modo anomalo, e la conseguente immissione in Batch.

F7 Si Azzerà l'area Dati utilizzata per registrare lo Stato Lavori delle Fasi di Ripianificazione & Ripianificazione ripristinando le condizioni per un nuovo Lancio "dall'inizio".

PANNELLO \$UOR01V - F01

```

*****
*
*
* $UOR01-F01          LANCIO PIANI FICAZIONE PRODUZIONE          Global Business
*   SAM Rel. 5.00          -          -          GLOBAL BUSINESS SRL
*
*
*   Scelte          -          Da          a          -
*
*
*   Magazzini piani ficazione .....-.....: bb bb bb bb bb
*
*   Verifica complessiva materiali in -nagrafico? : bb (SI/NO)
*   Piani ficazione Totale? .....-.....: bb (SI/NO)
*
*   Periodo per acquisizione ordini di -acquisto ..: bbbbbb          bbbbbb
*   Periodo acquisizione ordini intern- produzione: bbbbbb          bbbbbb
*   Periodo acquisizione ordini client- non fabbr.: bbbbbb          bbbbbb
*   Ommissione segnalazioni per livelli-struttura ..: bb          bb
*
*   Considero esistenze in magazzino? .....: b ( /N)          o
*   Considero esistenze negative? ....-.....: b ( /N)
*   Considero sottoscorta? .....-.....: b ( /N)
*   Modific. OdP se l'          b ( /N)
*
*   F3 Uscita          F6 Conferma          F21 Imp.batc
*
*
*****

```

Il Programma gestisce l'Acquisizione Parametri ed eventualmente la Ripartenza per le Fasi di Pianificazione della Produzione. I parametri richiesti sono:

Magazzini pianificazione.

E' necessario inserire almeno un codice Magazzino. I Codici devono esistere sulla tabella 'MOB'; è possibile richiamare un programma di aiuto per l'interrogazione codici magazzino esistenti, immettendo un '?' nei relativi campi di immissione. Sono consentiti fino a 5 codici Magazzino, il programma esegue un ordinamento dei codici digitati all'atto dell'acquisizione videata.

Verifica materiali complessiva.

Immettere SI per una verifica complessiva dei materiali. Immettere NO per la verifica dei soli Articoli legati ai Fabbricati Primari.

Periodo per acquisizione ordini di acquisto.

Digitare le date relative al periodo per l'acquisizione ordini di acquisto, nella forma Giorno, Mese, Anno. Se viene inserito solo il primo campo data, il secondo viene automaticamente impostato al medesimo valore. Se nessuno dei due campi viene inserito, vengono impostati valori di "default" comprendenti tutto il periodo.

Periodo per acquisizione ordini interni produzione.

Valgono le stesse indicazioni fornite per il Periodo acquisizione Ordini di Acquisto.

Periodo per acquisizione ordini cliente non fabb.

(scelta non sempre presente) immettere un intervallo di date nel quale acquisire comunque gli Ordini Cliente per ogni articolo interessato alla pianificazione; questo significa che saranno considerati come "necessità" tutti gli O.C. (non bloccati alla produzione) inseriti nell'intervallo di date prescelto, oltre a quelli comunque estratti come fabbricati.

Omissione segnalazioni per livelli di struttura.

Inserire i limiti inferiore e superiore dei livelli di struttura dei materiali per i quali non si desidera la segnalazione delle eccezioni. Se non viene immesso alcun valore le eccezioni saranno normalmente segnalate, in base alla priorità.

Data limite per emissione consegne provvisorie.
Campo abilitato solo se attiva la gestione Automotiva.

Considero esistenze in magazzino?

Immettendo ' ' saranno considerate le esistenze in magazzino lette dai saldi.

Immettendo 'N' non saranno considerate le esistenze in magazzino ai fini della pianificazione.

Immettendo 'D' invece delle esistenze saranno considerate le disponibilità (per magazzino), cioè il totale:

$(ESI\ STENZA) - (ORD.\ CLI.) + (ORD.\ FOR.) + (ORD.\ PRD.)$

questo dato viene comunque decurtato delle quantità relative ai documenti presenti in pianificazione.

Considero esistenze negative?

Immettendo 'N', se si è impostato di considerare le esistenze di magazzino, NON saranno comunque considerate eventuali esistenze negative.

Considero sottoscorta?

Immettendo 'N' non saranno considerate le scorte di sicurezza ai fini delle necessità elaborate dalla pianificazione.

Tasti funzionali

F3 E' possibile chiudere il lavoro senza eseguire il lancio di una nuova Fase di Pianificazione, né la ripartenza di una Fase precedente terminata in modo anomalo. (Vedi considerazioni Ripartenza).

F6 Si conferma il nuovo lavoro o la ripartenza della Fase di Pianificazione precedente terminata in modo anomalo, e la conseguente immissione in Batch.

F7 Si Azzerà l'area Dati utilizzata per registrare lo Stato Lavori delle Fasi di Pianificazione o Ripianificazione ripristinando le condizioni per un nuovo lancio "dall'inizio". (Vedi consid. Ripartenza)

F21 Può essere usato in alternativa al tasto di conferma F6 per gestire, oltre alla conferma, l'impostazione dei parametri Batch del lavoro.

ENTER si eseguono solamente i controlli formali sui dati immessi a video, con la relativa visualizzazione dei messaggi di errore.

Considerazioni sulla Ripartenza Fasi terminate in Modo Anomalo

Il programma gestisce la Ripartenza, e nel caso una Fase di Pianificazione, sia terminata in modo anomalo, viene inviata la videata

con i parametri relativi al lancio precedente, protetti da variazioni, con un apposito messaggio informativo.
La ripartenza viene lanciata con i medesimi tasti di conferma utilizzati per il lancio normale F6, F21.

Se si desidera ripetere la Fase dall'inizio con nuovi parametri è necessario premere dapprima F7 per azzerare la Registrazione della Fase Terminata in modo anomalo. Verrà ritornata la videata di lancio Pianificazione consentendo l'immissione o variazione dei parametri; una nuova Fase partirà dall'inizio, all'atto della successiva conferma con F6 o F21.

N.B. se una Fase di Ripianificazione è terminata in modo anomalo, non è consentito eseguire alcuna elaborazione con il seguente programma di lancio.
Occorrerà richiamare il programma di lancio Ripianificazione per gestire l'eventuale ripartenza o perlomeno per l'azzeramento della registrazione lavoro.

Il tasto F7 ha validità immediata, per cui è possibile richiamarlo e chiudere successivamente il programma di lancio con F3, ottenendo come effetto, il solo azzeramento dello stato lavori relativo alla precedente Fase di Pianificazione. Un successivo richiamo di uno dei programmi di Lancio Pianificazione o Ripianificazione, potrà procedere normalmente al lancio di una nuova Fase essendo state ripristinate le condizioni per un nuovo lancio "Dall'inizio"

Guida RICHIESTA PARAMETRI PER LANCIO PRODUZIONE

Questo programma di richiesta parametri permette di scegliere, mediante un menù, una serie di parametri attraverso i quali verrà lanciata una Fase di Pianificazione della Produzione.
I parametri richiesti sono:

Magazzini pianificazione.

E' necessario inserire almeno un codice Magazzino.
I Codici devono esistere sulla tabella 'MOB'; è possibile richiamare un programma di aiuto per l'interrogazione codici magazzino esistenti, immettendo un '?' negli campi di inserimento.
Sono consentiti fino a 5 codici Magazzino, il programma esegue un ordinamento dei codici digitati all'atto dell'acquisizione videata.

Verifica materiali complessiva.

Immettere SI per una verifica complessiva dei materiali.
da VEDERE!!!!!!!!!!!!!!!!!!!!!! Immettere NO per utilizzare l'archivio dei costi effettivi

Periodo per acquisizione ordini di acquisto.

Digitare le date relative al periodo per l'acquisizione ordini di acquisto, nella forma Giorno, Mese, Anno.
 Se viene inserito solo il primo campo data, il secondo viene automaticamente impostato al medesimo valore.
 Se nessuno dei due campi viene inserito, vengono impostati valori di "default" comprendenti tutto il periodo.

Periodo per acquisizione ordini interni produzione.

Valgono le stesse indicazioni fornite per il Periodo acquisizione Ordini di Acquisto.

Omissione segnalazione di annullamento per livelli di struttura.

I parametri 'Omissione segnalazione di annullamento per livelli struttura' non sono obbligatori e, se non inseriti, vengono lasciati vuoti.

Tasti funzionali

F3 E' possibile chiudere il lavoro senza eseguire il lancio di una nuova Fase di Pianificazione, né la ripartenza di una Fase precedente terminata in modo anomalo. (Vedi considerazioni Ripartenza).

F6 Si conferma il nuovo lavoro o la ripartenza della Fase di Pianificazione precedente terminata in modo anomalo, e la conseguente immissione in Batch.

F7 Si Azzerare l'area Dati utilizzata per registrare lo Stato Lavori delle Fasi di Pianificazione o Ripianificazione ripristinando le condizioni per un nuovo lancio "dall'inizio". (Vedi consid. Ripartenza)

F21 Può essere usato in alternativa al tasto di conferma F6 per gestire, oltre alla conferma, l'impostazione dei parametri Batch del lavoro.

ENTER si eseguono solamente i controlli formali sui dati immessi a video, con la relativa visualizzazione dei messaggi di errore.

Considerazioni sulla Ripartenza Fasi terminate in Modo Anomalo

Il programma gestisce la Ripartenza, e nel caso una Fase di Pianificazione o Ripianificazione, sia terminata in modo anomalo, viene inviata la videata con i parametri relativi al lancio precedente, protetti da variazioni, con un apposito messaggio informativo. La ripartenza viene lanciata con i medesimi tasti di conferma utilizzati per il lancio normale F6, F21.

Se si desidera ripetere la Fase dall'inizio con nuovi parametri è necessario premere dapprima F7 per azzerare la Registrazione della Fase Terminata in modo anomalo. Verrà ritornata la videata di lancio

Piani di lancio consentendo l'immissione o variazione dei parametri; una nuova Fase partirà dall'inizio, all'atto della successiva conferma con F6o F21.

N. B. Se una Fase di Ripiani di lancio è terminata in modo anomalo, non è consentito eseguire alcuna elaborazione con il seguente programma di lancio.
Occorrerà richiamare il programma di lancio Ripiani di lancio per gestire l'eventuale ripartenza o perlomeno per l'azzeramento della registrazione lavoro.

Il tasto F7ha validità immediata, per cui è possibile richiamarlo e chiudere successivamente il programma di lancio con F3, ottenendo come effetto, il solo azzeramento dello stato lavori relativo alla precedente Fase di Piani di lancio. Un successivo richiamo di uno dei programmi di lancio Piani di lancio o Ripiani di lancio, potrà procedere normalmente al lancio di una nuova Fase essendo state ripristinate le condizioni per un nuovo lancio "da inizio".

\$UOR02 RICHIESTA PARAMETRI PER LANCIO RIPIANIFICAZIONE

Il Programma gestisce l'Acquisizione Parametri ed eventualmente la Ripartenza per le Fasi di Ripianificazione della Produzione. Vi è un solo parametro richiesto:

Aggiornamento dati anagrafici materiali.

Immettere **SI** per una l'aggiornamento del record anagrafico dagli archivi anagrafici di base.
Immettere **NO** per non eseguire l'aggiornamento dei record anagrafici.

In ogni caso si procede alla normale Fase di Ripianificazione.

Considerazioni sulla Ripartenza Fasi terminate in Modo Anomalo

Il programma gestisce la Ripartenza, e nel caso una Fase di Ripianificazione, sia terminata in modo anomalo, viene inviata la videata con i parametri relativi al lancio precedente, protetti da variazioni, con un apposito messaggio informativo. La ripartenza viene lanciata con i medesimi tasti di conferma utilizzati per il lancio normale **F6**, **F21**.

Se si desidera ripetere la Fase dall'inizio con nuovi parametri è necessario premere dapprima **F7** per azzerare la Registrazione della Fase Terminata in modo anomalo. Verrà ritornata la videata di lancio Pianificazione consentendo l'immissione o variazione dei parametri; una nuova Fase partirà dall'inizio, all'atto della successiva conferma con **F6** **F21**.

Nonché una Fase di Pianificazione è terminata in modo anomalo, non è consentito eseguire alcuna elaborazione con il seguente programma di lancio. Occorrerà richiamare il programma di lancio Pianificazione per gestire l'eventuale ripartenza o perlomeno per l'azzeramento della registrazione lavoro.

Il tasto **F7** ha validità immediata, per cui è possibile richiamarlo e chiudere successivamente il programma di lancio con **F3**, ottenendo come effetto, il solo azzeramento dello stato lavori relativo alla precedente Fase di Ripianificazione. Un successivo richiamo di uno dei programmi di Lancio Pianificazione o Ripianificazione, potrà procedere normalmente al lancio di una nuova Fase essendo state ripristinate le condizioni per un nuovo lancio "Dall'inizio"

Per gestire il Lancio Ripianificazione o eventualmente la Ripartenza, sono utilizzati i seguenti Tasti Funzionali

F6 Si conferma il nuovo lavoro o la ripartenza della

Fase di Ripianificazione precedente terminata in modo anomalo, e la conseguente immissione in Batch.

F7 Si Azzerà l'area Dati utilizzata per registrare lo Stato Lavori delle Fasi di Ripianificazione & Ripianificazione ripristinando le condizioni per un nuovo lancio "dall'inizio".

PANNELLO \$UOR02V - F01

```
*****
*
*
* $UOR02-F01          LANCIO RIPIANI FICAZIONE PRODUZIONE    Global Business
*   SAM Rel. 5.00                                GLOBAL BUSINESS SRL
*
*               -
*
*       Scelte                -                -
*
*               -
*
*
*       Aggiornamento dati anagrafici materiali: bb (SI/NO)
*
*       Aggiornamento saldi magazzini:           bb (SI/NO)
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*       F3 Uscita    F6 Conferma    F21 Imp.batc
*
*
*
*****
```

Guida RICHIEDI PARAMETRI PER LANCIO RIPIANIFICAZIONE

Il Programma gestisce l'Acquisizione Parametri ed eventualmente la Ripartenza per le Fasi di Ripianificazione della Produzione. Vi è un solo parametro richiesto:

Aggiornamento dati anagrafici materiali.

Immettere **SI** per una l'aggiornamento del record anagrafico dagli archivi anagrafici di base.
Immettere **NO** per non eseguire l'aggiornamento dei record anagrafici.

In ogni caso si procede alla normale Fase di Ripianificazione.

Tasti funzionali

F3 E' possibile chiudere il lavoro senza eseguire il lancio di una nuova Fase di Ripianificazione, né la ripartenza di una Fase precedente terminata in modo anomalo. (Vedi considerazioni Ripartenza).

F6 Si conferma il nuovo lavoro o la ripartenza della Fase di Ripianificazione precedente terminata in modo anomalo, e la conseguente immissione in Batch.

F7 Si Azzerà l'area Dati utilizzata per registrare lo Stato Lavori delle Fasi di Pianificazione o Ripianificazione ripristinando le condizioni per un nuovo lancio "dall'inizio". (Vedi consid. Ripartenza)

F21 Può essere usato in alternativa al tasto di conferma **F6** per gestire, oltre alla conferma, l'impostazione dei parametri Batch del lavoro.

ENTER si eseguono solamente i controlli formali sui dati immessi a video, con la relativa visualizzazione dei messaggi di errore.

Considerazioni sulla Ripartenza Fasi terminate in Modo Anomalo

Il programma gestisce la Ripartenza, e nel caso una Fase di Ripianificazione, sia terminata in modo anomalo, viene inviata la videata con i parametri relativi al lancio precedente, protetti da variazioni, con un apposito messaggio informativo. La ripartenza viene lanciata con i medesimi tasti di conferma utilizzati per il lancio normale **F6**, **F21**.

Se si desidera ripetere la Fase dall'inizio con nuovi parametri è necessario premere dapprima **F7** per azzerare la Registrazione della Fase Terminata in modo anomalo. Verrà ritornata la videata di lancio Pianificazione consentendo l'immissione o variazione dei parametri; una nuova Fase partirà dall'inizio, all'atto della successiva conferma con **F6** o **F21**.

N. B. Se una Fase di Pianificazione è terminata in modo anomalo, non è consentito eseguire alcuna elaborazione con il seguente programma di lancio.

Occorrerà richiamare il programma di Lancio Pianificazione per gestire l'eventuale ripartenza o perlomeno per l'azzeramento della registrazione lavoro.

Il tasto F7 ha validità immediata, per cui è possibile richiamarlo e chiudere successivamente il programma di Lancio con F3, ottenendo come effetto, il solo azzeramento dello stato lavori relativo alla precedente Fase di Ripianificazione. Un successivo richiamo di uno dei programmi di Lancio Pianificazione o Ripianificazione, potrà procedere normalmente al lancio di una nuova Fase essendo state ripristinate le condizioni per un nuovo Lancio "Dall'inizio".

\$Q3R03 LANCIO CONFERMA ORDINI PIANIFICAZIONE

Questo programma permette, previa richiesta dei necessari parametri, di selezionare alcuni ordini dell'archivio o pianificazione.

A selezione effettuata, stante la possibilità di visualizzare ed eventualmente modificare gli ordini richiesti tramite chiamata al programma \$Q3T20, vi è la possibilità di confermare gli ordini con F6, o di annullare la richiesta con F12 o F3.

PANNELLO \$UOR03V - F01

```

*****
*
*
* $UOR03-F01      Lancio conferma ordini piani finanze      Global Business
*   SAM Rel. 5.00                                GLOBAL BUSINESS SRL
* -----
*      SCELTE                DA                A
* -----
*
*      Anno Rifer. / Causale docum.      bb.  bb
*      Numero ordine / posizione        bbbbbb bbbbbb      bbbbbb bbbbbb
*
*      Codice articolo                    bbbbbb bbbbbb bbbbbb bbbbbb
*      Magazzino                          bb                bb
*
*      Piani finanziatore                  bbbbbb bbbbbb      bbbbbb bbbbbb
*      Data consegna / fine produz.      bbbbbb            bbbbbb
*      Data inizio produzione            bbbbbb            bbbbbb
*      Codice eccezione                   bb                bb
*      Fabbisogno primario                bb.  bb  bb        bb.  bb  bb
*                                      bbbbbb bbbbbb      bbbbbb bbbbbb
*
*      Creare un solo ordine di
*      produzione per ogni fabbisogno:  b  (S/ )          Inc/esc :  b
*      Raggruppare per fornitore         b  (S/ )
*
* F3 Uscita      F6 Conferma      F9 Inq. Ripa.
*
*
*****

```

PANNELLO \$UOR03V - F02

```
*****  
*  
*  
* $UOR03-F02    Lancio conferma ordini piani fizzati -ne  Global Business  
*   SAM Rel. 5.00                          GLOBAL BUSINESS SRL  
*           -                                     -  
*           CONFERMA ESTRAZIONE-EFFETTUATA  
*           -                                     -  
*  
* Sono stati estratti per  
* la conferma ..... N° 000000  
*  
* Inoltre, questi ordini sono  
* legati alla macroboll a .... N° 000000  
*  
*  
*  
*  
*  
* F3 Uscita    F6 Conferma  F12 Preced.  F13 Vis. Estr  
*  
*  
*****
```


Guida LANCIO CONFERMA ORDINI PIANIFICAZIONE

Scelte Da - A

Per tutti i parametri di scelta digitare due limiti tenendo presente che il primo non può mai superare il secondo.

Nel caso i due parametri vengano lasciati in bianco, non verrà operata alcuna selezione.

Raggruppamento OPI di stesso fabbisogno

Serve per ottenere Ordini di Produzione Interna raggruppati per fabbisogno (Ordine Cliente).

Raggruppamento OPE/OF di stesso fornitore

Serve per ottenere Ordini di Produzione Esterna e Ordini di Acquisto raggruppati per codice fornitore.

Tipo di conferma

Serve per filtrare la scelta di ordini da confermare:

- P - solo ordini (prod./acq.) nuovi proposti dalla pianificazione
- V - solo ordini (prod./acq.) già effettivi e variati
- T - tutti

F09 - presenta tutti i record che sono già stati estratti per essere confermati e la procedura di conferma relativa è terminata in modo anomalo.

ATTENZIONE: Anche nel caso in cui sia attiva la gestione delle simulazioni (data area \$U9SPA = 'S') il programma opera sempre e comunque sul membro principale del file senza avvertire dell'esistenza di eventuali simulazioni aperte. Pertanto per confermare la simulazione desiderata bisogna ricordarsi di effettuare precedentemente la voce di menù "Conferma di una simulazione".

testo fisso

F02 LANCIO CONFERMA ORDINI PIANIFICAZIONE

Conferma estrazione effettuata

La quantità visualizzata indica il numero degli ordini da confermare.

Con F03 e F12 la richiesta **non** verrà confermata.

Con F13 sarà possibile visualizzare gli ordini estratti in sequenza di numero ordine/posizione.

Con F06, infine, verrà lanciata la conferma degli ordini.

Tasti di Funzione

- F3 - Termine del lavoro con ritorno al menù principale e conseguente perdita dei dati in quanto questi non sono stati confermati.
- F6 - Lancio della Conferma degli ordini.
- F12 - Ritorno al programma precedente con perdita dei dati.
- F13 - Visualizzazione ordini estratti in sequenza di ordine/posizione.

\$Q3R04 LANCIO ACQUISIZIONE FABBISOGNI

\$Q3R04 LANCIO ACQUISIZIONE FABBISOGNI

Il programma permette di lanciare l'elaborazione dell'acquisizione dei fabbisogni specificandone la provenienza ed eventualmente la data limite .

I fabbisogni possono essere estratti dal Budget, dagli Ordini Clienti o dal Magazzino, singolarmente o contemporaneamente .

Eventuali limiti di data impostati permettono di escludere dall'estrazione i fabbisogni con date posteriori a quelle richieste .

PANNELLO \$UOR04V - F01

```

*****
*
*
* $UOR04-F01          * LANCI O ACQUI SI ZI ONE FABBI SOGNI *          Global Busi ness
*   SAM Rel . 5.00                                     GLOBAL BUSINESS SRL
*
*
*
*
*   SCELTE                DA                A
*
*   DA BUDGET (si /no)    bb
*
*       Ti po 1 fi no al          bbbbbb
*       Ti po 2 fi no al          bbbbbb
*       Ti po 3 fi no al          bbbbbb
*
*   DA ORDINI CLIENTI (si /no)    bb
*
*       Consegna fi no al          bbbbbb
*       Emi ssi one fi no al       bbbbbb
*
*   DA SOTTOSCORTA (si /no)    bb
*
*
*   F3 Usci ta      F6 Conferma   F21 Imp. Batc
*
*
*****

```

Guida

LANCIO ACQUISIZIONE FABBISOGNI

Da Budget

Digitare **SI** per eseguire l'aggiornamento
NO per lasciare i dati inalterati

Tipo 1 fino al

L'immissione di una data limite per il tipo di Budget 1, implica la selezione fino a tale data.

Tipo 2 fino al

L'immissione di una data limite per il tipo di Budget 2, implica la selezione fino a tale data.

Tipo 3 fino al

L'immissione di una data limite per il tipo di Budget 3, implica la selezione fino a tale data.

Da Ordini Clienti

Digitare **SI** per eseguire l'aggiornamento
NO per lasciare i dati inalterati

Consegna fino al

L'immissione di una data limite per il tipo di data consegna, implica la selezione fino a tale data.

Emissione fino al

L'immissione di una data limite per il tipo di data emissione, implica la selezione fino a tale data.

Da Sottoscorta

Digitare **SI** per eseguire l'aggiornamento
NO per lasciare i dati inalterati

Tasti funzionali

- | | | |
|-------------|-----|--|
| Di gi tando | F3 | } possi bile chiudere il lavoro senza lancia re la elaborazione e ri tornare al Men' . |
| Di gi tando | F6 | si conferma il lavoro con consenguento el aborazi one in batch dell' acqui si zi one fabbi sogni . |
| Di gi tando | F21 | si impostano i parametri per l'elaborazione in batch dell' acqui si zi one fabbi sogno. |

\$Q3R05 RICHIESTA PARAMETRI STAMPA FABBI SOGNI

\$Q3R05 RICHIESTA PARAMETRI STAMPA FABBI SOGNI

Il programma fornisce una stampa dei fabbisogni in ordine di articolo, variante, tipo documento e data .

Per ogni articolo viene automaticamente evidenziato il totale delle quantità{ fabbisogno.

Vengono stampati solo i fabbisogni che rientrano nei limiti impostati nel programma di richiesta parametri .

I parametri sui quali } permessa la selezione sono i seguenti :

Tipo Documento
Codice Articolo
Data
Fabbisogno
Commessa
Magazzino

PANNELLO \$UOR05V - F01

```
*****
*
*
* $UOR05-F01 * RICHIESTA PARAMETRI STAMPA FABBI -OGNI * Global Business
* SAM Rel. 5.00 GLOBAL BUSINESS SRL
*
* - -
*
* SCELTE DA A
* - -
*
* Tipo Docum. b b
*
* Codice articolo bbbbbbbbbbbbbbbb bbbbbbbbbbbbbbbb
*
* Data fabbi sogno bbbbb bbbbb
*
* Commessa bbbbbbbb bbbbbbbb
*
* Magazzino bb bb
*
* Note bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb
*
*
* F3 Uscita F6 Conferma F21 Imp. Batc
*
*
*****
```


Guida

RICHIESTA PARAMETRI STAMPA FABBI SOGNI

Tipo documento DA A

Digitare le parzialiizzazioni relative ai Tipi Documento che si desidera selezionare.

Il limite finale deve sempre risultare maggiore o uguale al relativo limite iniziale.

Se non si immettono i limiti, vengono inclusi tutti i 'Tipi Documento'.

Codice articolo DA A

Digitare le parzialiizzazioni relative ai Codici Articolo che si desidera selezionare.

Se nella prima posizione del codice viene immesso un '?' automaticamente viene richiamato il programma di interrogazione dell'anagrafico articoli da cui può essere scelto il codice limite.

Se non si immettono i dati, vengono inclusi tutti gli articoli.

Data Fabbisogno DA A

Digitare le parzialiizzazioni relative alle Date fabbisogno che si desidera selezionare.

La data finale deve sempre risultare posteriore o uguale a quella iniziale.

Se non si immettono i limiti, vengono incluse tutte le date fabbisogno.

Commessa DA A

Digitare le parzialiizzazioni relative alle Commesse che si desiderano selezionare.

Il limite finale deve sempre risultare maggiore o uguale a quello iniziale.

Se non si immettono i limiti, vengono incluse tutte le commesse.

Magazzino DA A

Digitare le parzialiizzazioni relative ai Magazzini che si desidera selezionare .

Il limite finale deve sempre risultare maggiore o uguale a quello iniziale .

Se non si pongono limiti, vengono inclusi tutti i codici magazzino.

Note

E' un dato descrittivo che viene riportato nella pagina iniziale del tabulato .

Tasti funzionali

- | | | |
|-----------|-----|---|
| Digitando | F3 | } possibile chiudere il lavoro senza eseguire la stampa e ritornare al Men`. |
| Digitando | F6 | si conferma il lavoro con conseguente elaborazione in batch della stampa fabbisogni . |
| Digitando | F21 | si impostano i parametri per elaborazione in batch della stampa fabbisogni . |

\$Q3R12 INTERROGAZIONE CALENDARIO ANNUALE

Con questo programma è possibile stampare i dati dell'archivio
Calendari compresi tra gli estremi indicati.

Quale ausilio all'utente, nella stampa dei dati le domeniche che non
coincidono con altre festività sono evidenziate in grassetto.

Esiste inoltre in archivio un codice calendario standard codificato con
degli spazi.
Al termine della stampa viene riportata una legenda dei codici inseriti.

PANNELLO \$UOR12V - F01

```
*****
*
*
* $UOR12-F01          Lancio lista calendari annuali          Global Business
*   SAM Rel. 5.00                                GLOBAL BUSINESS SRL
*
*           -                               -
*
*   SCELTE                               DA           A
*           -                               -
*
*   Cod. centro di lavoro                bbbbbb        bbbbbb
*   Anno/mese calendario                 bb. . bb      bb. . bb
*
*   Note                                  bbbbbb
*
*
*
*   F3 Uscita   F6 Conferma   F21 Imp.batc
*
*
*****
```

Scelte "da" "a"

Inserire i codici che si desidera selezionare nei rispettivi campi di scelta.
Se una scelta viene lasciata in bianco sarà assunto, per la selezione, il valore rispettivamente minimo o massimo.
Per ottenere la stampa di un unico codice, digitarlo in entrambi i campi di scelta.

Interrogazione

Digittando un '?' all'inizio del Codice Centro si visualizza l'elenco dei Centri di lavoro presenti in archivio, e scegliere quello desiderato.

Tasti Funzionali

- F3 - Termina il lavoro.
- F6 - Si conferma il lavoro con elaborazione in batch della stampa fabbisogno.
- F21 - Si impostano i parametri per elaborazione in batch della stampa fabbisogni.

\$Q3R20 LANCIO LISTA ORDINI PIANIFICAZIONE

Con questo programma è possibile selezionare i dati dell'archivio pianificazione compresi tra gli estremi indicati.

Per quanto riguarda i dati immessi, i codici magazzino devono esistere nella tabella magazzini, mentre per le date è sufficiente la correttezza formale.

Nei campi di scelta di immissione-omissione deve essere indicato o un SI o un NO.

PANNELLO \$UOR20V - F01

```

*****
*
*
* $UOR20-F01          LANCIO LISTA ORDINI PIANIFICAZIONE          Global Business
*   SAM Rel. 5.00          -          A          GLOBAL BUSINESS SRL
*
*
*   SCELTE                DA          A          -
*
*   Tipo ordine approvvi g.   Produzione   bb   (si/no)
*                               Acquisti   bb   (si/no)
*                               C/lavorazi one bb   (si/no)
*   Tipo ordine piani fici one  Piani fici one bb   (si/no)
*                               Confermato   bb   (si/no)
*                               Lanciato     bb   (si/no)
*
*   N. ordine                 bbbb bbbbb bbbbb bbbb bbbbb bbbbb
*   Codice articolo           bbbbbbbbbbbbbbbbbb bbbbbbbbbbbbbbbb
*   Magazzino                 bb
*   Data consegna/fine       bbbbbbb
*   Pianificatore             bbbbbbbbbb
*   Eccezione                 bb
*
*   Note                       bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb
*
*   F3 Uscita   F6 Conferma   F21 Imp. batc
*
*****

```

Guida RICHIESTA PARAMETRI PER STAMPA ORDINI PIANIFICATI

Scelte "da" "a"

Inserire i codici che si desidera selezionare nei rispettivi campi di scelta.
Se una scelta viene lasciata in bianco sarà assunto, per la selezione, il valore rispettivamente minimo o massimo.

Per ottenere la stampa di un unico codice, digitarlo in entrambi i campi di scelta.

Interrogazione

Digitando un '?' all'inizio di codice articolo o magazzino, si potrà ottenere la visualizzazione degli archivi corrispondenti con la possibilità di operare la scelta del codice desiderato.

Sotto le voci "tipo ordine" dovrà essere indicato "SI" o "NO" a seconda che si desideri l'immissione o l'omissione del particolare tipo in stampa.

Tasti Funzionali

- F3 - Termina il lavoro.
- F6 - Si conferma il lavoro con elaborazione in batch della stampa fabbisogno.
- F21 - Si impostano i parametri per elaborazione in batch della stampa fabbisogni.

\$UOR21

LANCIO LISTA ORDINI PIANIFICAZIONE

Con questo programma è possibile effettuare una selezione sull'archivio lavorazioni per ottenere la stampa dell'analisi delle capacità produttive per ogni centro di lavoro.

L'unica limitazione nell'immissione dei parametri riguarda la correttezza delle date richieste.

Esiste la possibilità di richiamare un programma di interrogazione, per visualizzare e scegliere i codici dei centri di lavoro, digitando "?" alla sinistra del campo codice centro.

Con "1" in Tipo di stampa verrà stampata l'analisi per centro di lavoro, con "2" verrà stampato il dettaglio dell'ordine, con "3" entrambi.

PANNELLO \$UOR21V - F01

```
*****
*
*
* $UOR21-F01          LANCI O ANALI SI  CAPACITA'          Global Business
*   SAM Rel. 5.00          GLOBAL BUSINESS SRL
*
*      Tipo di stampa          b      (1-Analisi )
*                                (2-Dettaglio)
*                                (3-Tutte )
*
*      Tipo ordine          Piani fi cato          b      (S/N)
*                                Confermato          b      (S/N)
*                                Lanciato          b      (S/N)
*
*      Codice centro di lavoro____:      da      bbbbbb          a      bbbbbb
*
*      Data inizi o lavorazi oni____:      da      bbbbbb          a      bbbbbb
*      Data fi ne lavorazi oni____:      da      bbbbbb          a      bbbbbb
*
*      Periodi per sintesi____:      dal      bbbbbb          gi orni      bb
*      Coeff. di ampiezza sintesi__:      b
*      Data per operaz. ri schedul az.:      bbbbbb
*      Preferenza (P)iani f. / (C)onf.:      b
*      Note          bbbbbb
*
* F3 Usci ta      F6 Conferma      F21 Imp. batc
*
*
*****
```

Guida RICHIESTA PARAMETRI ANALISI CAPACITA' PRODUTTIVE

Scelte "da" "a"

Inserire i codici che si desidera selezionare nei rispettivi campi di scelta.
Se una scelta viene lasciata in bianco sarà assunto, per la selezione, il valore rispettivamente minimo o massimo.
Per ottenere la stampa di un unico codice, digitarlo in entrambi i campi di scelta.

Interrogazione

Digitando un '?' all'inizio di codice centro di lavoro si potrà ottenere la visualizzazione dell'archivio corrispondente con la possibilità di operare la scelta del codice desiderato.

Sotto la voce "tipo di stampa" dovrà essere indicato "1" "2" o "3" a seconda che si desideri l'emissione dell'analisi, del dettaglio o di entrambe.

Alla voce "periodi per sintesi" deve essere indicata la data di partenza dei 24 periodi che verranno analizzati, e la durata in giorni degli stessi.

I caratteri che verranno stampati rappresentano :

- R = operazione rischiodata
- * = operazione effettiva
- P = operazione pianificata
- E = operazione pianific. rischiodata

Il numero dei caratteri è proporzionale alla grandezza del periodo, mediante la seguente formula :

$$\frac{\text{Capacità massima periodo (ore)} * \text{N. gg periodo}}{50} = \text{DIVISORE}$$

al DIVISORE viene sommato 1 se resto maggiore di zero.

$$\frac{\text{Ore operazione periodo}}{\text{DIVISORE}} * \text{Coeff. video} = \text{Num. caratteri (+1 se resto > 0)}$$

Preferenza (P)iani ficati/(C)onfermati: Nel caso una lavorazione esista con caratteristiche differenti sia come pianificata sia come confermata, è possibile scegliere quale delle due considerare nell'analisi; come default il programma dà la preferenza alle fasi Pianificate.

Tasti Funzionali

- F3 - Termina il lavoro.
- F6 - Si conferma il lavoro con elaborazione in batch della stampa fabbisogno.
- F21 - Si impostano i parametri per elaborazione in batch della stampa fabbisogni.

PANNELLO \$UOR25V - F01

```

*****
*
*
* $UOR25-F01          LANCIO ANALISI CENTRI DI LAVORO          Global Business
*   SAM Rel. 5.00          -                                GLOBAL BUSINESS SRL
*
*
*   SCELTE                DA                                A
*
*   Tipo ordine           Pianificato   bb   (SI/NO)
*                       Confermato    bb   (SI/NO)
*                       Lanciato      bb   (SI/NO)
*
*   Codice reparto        bbbbbb                bbbbbb
*   Codice centro lavoro  bbbbbb                bbbbbb
*   Data inizio lavorazi  bbbbbb                bbbbbb
*   Data fine lavorazi   bbbbbb                bbbbbb
*
*   Preferenza (P)iani f. / (C)onf. : b
*
*   Note                  bbbbbb
*
*   F3 Uscita   F6 Conferma   F21 Imp. batc
*
*****

```

Guida RICHIESTA PARAMETRI ANALISI CENTRI DI LAVORO

Scelte "da" "a"

Inserire i codici che si desidera selezionare nei rispettivi campi di scelta.

Se una scelta viene lasciata in bianco sarà assunto, per la selezione, il valore rispettivamente minimo o massimo.

Per ottenere la stampa di un unico codice, digitarlo in entrambi i campi di scelta.

Per quanto riguarda le date, per ottenere la selezione di un'unica data è necessario digitarla nel solo campo "da".

Altrimenti il procedimento è identico a quello seguito per gli altri dati.

Interrogazione

Digitando un '?' all'inizio di codice centro di lavoro o codice reparto sarà possibile ottenere la visualizzazione dell'archivio corrispondente con la possibilità di operare la scelta del codice desiderato.

Sotto la voce "tipo ordine" dovrà essere indicato "SI" o "NO" a seconda che si desideri l'emissione dell'analisi sugli ordini pianificati, confermati o, fra questi ultimi, di quelli già lanciati (identificabili tramite tipo record)

Preferenza (P) pianificati/(C)onfermati: Nel caso una lavorazione esista con caratteristiche differenti sia come pianificata sia come confermata, è possibile scegliere quale delle due considerare nell'analisi; come default il programma dà la preferenza alle fasi Pianificate.

Tasti Funzionali

- F3 - Termina il lavoro.
- F6 - Si conferma il lavoro con elaborazione in batch della stampa analisi centri di lavoro.
- F21 - Si impostano i parametri per elaborazione in batch della stampa analisi centri di lavoro.

PANNELLO \$UOR31V - F01

```
*****
*
*
* $UOR31-F01          LANCIO ANALISI LAVORAZIONI ESTERNE      Global Business
*   SAM Rel. 5.00          -                                GLOBAL BUSINESS SRL
*
*
*          SCELTE          DA          A          -
*
*
*          Fornitore          bbbbbb          bbbbbb
*
*          Centro di lavoro          bbbbbb          bbbbbb
*
*          Data inizio Lavorazioni          bbbbbb          bbbbbb
*          Data fine Lavorazioni          bbbbbb          bbbbbb
*
*
*          Note          bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb
*
* F3 Uscita   F6 Conferma   F21 Imp.batc
*
*
*****
```


PANNELLO \$UOR32V - F01

```
*****
*
*
* $UOR32-Guida          Stampa si tuazi one fabbi sogni          Global Busi ness
*   SAM Rel . 5.00                                GLOBAL BUSINESS SRL
*
*   Da codi ce      bbbbbbbbbbbbbbbbbb
*   A codi ce      bbbbbbbbbbbbbbbbbb
*
*   Da magazzi no bb
*   A magazzi no  bb
*
*   Da livelli    bb bb bb bb bb
*   A livelli    bb bb bb bb bb
*
*   Ordini proposti b (S/N)
*   Impegni proposti b (S/N)
*   Suggesti menti b (S/N)
*
*   Tipo stampa          b (T = totale D = dettaglio)
*   Stampa si tuazi one variabili b (S/N)
*   Stampa per livelli di magazzino b (S/N)
*   Stampa solo cri ti ci ta b (S/N)
*   Note : bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb
*
*   F3 Uscita   F6 Conferma   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.

Livelli

Digitando ? si ha la ricerca sull'anagrafico livelli.

- 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.

Ordini proposti

La scelta S permette di considerare tra le disponibilità anche gli ordini nuovi proposti dalla pianificazione.

Impegni proposti

La scelta S permette di considerare tra le necessità anche quelle derivate dagli ordini nuovi proposti dalla pianificazione.

Suggerimenti

La scelta S permette di sviluppare il dettaglio ed i totali considerando i suggerimenti (eccezioni) per quantità proposti dalla pianificazione; in ogni caso saranno evidenziate tutte le eccezioni.

Tipo Stampa

Digitare uno dei seguenti valori :

T - Totale

D - Dettaglio

Stampa situazione variabili

- S - per stampare il valore delle variabili associate all'articolo
- N - stampa il progressivo senza il dettaglio variabili

Stampa per livelli di magazzino

- S - Stampa in ordine di livello articolo, effettuando un salto pagina al cambio di livello.
- N - Stampa in ordine di articolo.

Stampa solo criticità

- S - Stampa soltanto gli articoli per i quali è presente almeno un ordine proposto oppure un'eccezione.
- N - Stampa tutti i dati della pianificazione.

Note

E' possibile inserire in questo spazio delle note aggiuntive

Tasti funzionali

- F3 - Uscita dal programma
- F6 - Conferma scelte e lancio stampa
- F21 - Personalizzazione parametri batch

PANNELLO \$UOR33V - F01

```
*****  
*  
*  
* $UOR33-Guida      Lista ordini di acquisto e produzi -ne      Global Business  
*   SAM Rel. 5.00                                     GLOBAL BUSINESS SRL  
*  
*  
*  
*           Da fornitore bbbbbb  
*           A fornitore  bbbbbb  
*  
*           Da codice   bbbbbbbbbbbbbbbb  
*           A codice   bbbbbbbbbbbbbbbb  
*  
*           Da magazzino bb  
*           A magazzino bb  
*  
*           Stampa variabili b (S/N)  
*  
*  
*           Note :   bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb  
*  
*  
* F3 Uscita  F6 Conferma  F21 P. Batch  
*  
*  
*****
```

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.

Stampa Variabili

S - per stampare il valore delle variabili associate all'articolo.
N - stampa il progressivo senza il dettaglio delle variabili.

Note

E' possibile inserire in questo spazio della note aggiuntive.

Tasti funzionali

F3 - Uscita dal programma

F6 - Conferma scelte e lancio stampa
F21 - Personalizzazione parametri batch

PANNELLO \$UOR40V - F01

```
*****
*
*
* $UOR40-F01          LANCIO STAMPA DOCUMENTAZIONE REPAR-0          Global Business
*   SAM Rel. 5.00          -          GLOBAL BUSINESS SRL          -
*
*
*   SCELTE              DA          A          -
*
*   Tipo documentazi one      Li sta prelievi      bb      (SI/NO)
*                               Versamenti      bb      (SI/NO)
*                               Bolle lavoro      bb      (SI/NO)
*                               Macrobolle      bb      (SI/NO)
*                               Li sta operazioni  bb      (SI/NO)
*                               Li sta componenti  bb      (SI/NO)
*                               Li sta variabili  bb      (SI/NO)
*
*   Anno ordi ne produzi one  bbbb      Causal e      bb
*   N. ordi ne                bbbbb      bbbbb
*   Codice articolo          bbbbbbbbbbbbbbbbbb  bbbbbbbbbbbbbbbbbb
*   Magazzino                bb
*   Stampa distinta prelievo per i sin-oli ordi ni      bb      (SI/NO)
*
*   Note                      bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb
*
*   F3 Usci ta      F6 Conferma      F21 Imp. batc
*
*
*
*****
```

PANNELLO \$UOR41V - F01

```
*****
*
*
* $UOR41-Guida          Elenco piani finanziarie          Global Business
*   SAM Rel. 5.00      ooooooooooooooooooooooo        GLOBAL BUSINESS SRL
*
*   Da codice          bbbbbbbbbbbbbbbb
*   A codice           bbbbbbbbbbbbbbbb
*
*   Da magazzino bb
*   A magazzino       bb
*
*   Da livelli        bb bb bb bb bb
*   A livelli         bb bb bb bb bb
*
*   Ordini proposti   b (S/N)
*   Impegni proposti  b (S/N)
*   Suggesti          b (S/N)
*
*   Solo critici      b (S/N)
*
*   Fino a data       bbbbbb
*
*
* F3 Uscita   F6 Conferma
*
*
*****
```


Gui da

STAMPA SITUAZIONE FABBI SOGNI

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.

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.

Livelli

Digitando ? si ha la ricerca sull'anagrafico livelli.

- 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.

Ordini proposti

La scelta S permette di considerare tra le disponibilità anche gli ordini nuovi proposti dalla pianificazione.

Impegni proposti

La scelta S permette di considerare tra le necessità anche quelle derivate dagli ordini nuovi proposti dalla pianificazione.

Suggerimenti

La scelta S permette di sviluppare il dettaglio ed i totali considerando i suggerimenti (eccezioni) per quantità proposti dalla pianificazione; in ogni caso saranno evidenziate tutte le eccezioni.

Solo criticità

S - Visualizza soltanto gli articoli per i quali è presente almeno un ordine proposto oppure un'eccezione.

N - Visualizza tutti i dati della pianificazione.

Fino a data

Inserendo una data valida è possibile limitare i dati visualizzati fino alla data scelta.

Tasti funzionali

F3 - Uscita dal programma

F6 - Conferma scelte e lancio stampa

PANNELLO \$UOR44V - F01

```
*****  
*  
*  
* $UOR44-Gui da          Stampa Bolle di Lavoro per data      Global Business  
*   SAM Rel . 5.00      *                                GLOBAL BUSINESS SRL  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*      Da data documento:   bbbbbb  
*  
*      A data documento:   bbbbbb  
*  
*      Dal documento:     bb  bb bb bbbbbb bbbbbb  
*  
*      Al documento:     bb. . bb bb bbbbbb bbbbbb  
*  
*  
*      Stampa variabili:   b  (S/N)  
*  
*  
*  
*  
*  
* F3 Usci ta    F21 P. Batch  
*  
*  
*****
```


PANNELLO \$UOR46V - F01

```
*****
*
*
* $UOR46-Guida   Stampa movimenti generati da Produ-ione   Global Business
*   SAM Rel. 5.00                                GLOBAL BUSINESS SRL
*
*
*   Data..... da: bbbbbb
*               a: bbbbbb
*
*   Stampa prelievi da magazzino (S/N): b
*   Stampa carichi a magazzino (S/N): b
*   Stampa padri (S/N): b
*   Stampa componenti (S/N): b
*   Produzione interna/esterna (I/E): b
*
*
*
*   F3 Uscita   F21 P. Batch F6 Conferma
*
*
*****
```

Guida

STAMPA MOVIMENTI DI PRODUZIONE

Con questa procedura è possibile stampare il dettaglio dei movimenti di produzione, controllando carichi e/o prelievi sia per la produzione interna sia per la produzione esterna, in un periodo a scelta.

Data da:

Inserire la data iniziale per la selezione dei movimenti da stampare

Data a:

Inserire la data finale per la selezione dei movimenti da stampare

Stampa prelievi da magazzino (S/N):

Inserendo 'S' saranno selezionati per la stampa tutti i movimenti di produzione che scaricano il magazzino, in accordo con le altre selezioni.

Stampa carichi a magazzino (S/N):

Inserendo 'S' saranno selezionati per la stampa tutti i movimenti di produzione che caricano il magazzino, in accordo con le altre selezioni.

Stampa padri (S/N):

Inserendo 'S' saranno selezionati per la stampa tutti i movimenti di produzione che riguardano gli articoli derivati (da produrre), in accordo con le altre selezioni.

Stampa componenti (S/N):

Inserendo 'S' saranno selezionati per la stampa tutti i movimenti di produzione che riguardano gli articoli componente, in accordo con le altre selezioni.

Produzione interna/esterna (I/E):

Inserendo 'I' saranno selezionati per la stampa tutti i movimenti di produzione interna, quindi i movimenti dei documenti di tipo 'V' (prelievi manuali) e 'K' (carichi di produzione); comunque in accordo con le altre selezioni.

Inserendo 'E' saranno selezionati per la stampa tutti i movimenti di produzione esterna, quindi i movimenti dei documenti di tipo 'D' (invio in c/lavoro) e 'O' (rientro da c/lavoro); comunque in accordo con le altre selezioni.

Tasti funzionali

F3 - Uscita dal programma

F6 - Conferma scelte e lancio stampa

F21 - Personalizzazione parametri batch

PANNELLO \$UOR50V - F01

```
*****
*
*
* $UOR50-F01          LANCIO LISTA ORDINI PIANIFICATI          Global Business
*   SAM Rel. 5.00          PER CONFERMA          GLOBAL BUSINESS SRL
*
*   Tipo ordine approvvi g.      Produzione      b   (S/N)
*                               Acquisto      b   (S/N)
*                               C/lavorazione b   (S/N)
*   Tipo ordine piani ficazi one  Piani ficato b   (S/N)
*                               Confermato     b   (S/N)
*                               Lanciato       b   (S/N)
*
*   N. fabbisogno da bbbb bb bb bbbbbb bbbbbb      a bbbb bb bb bbbbbb bbbbbb
*   Codice articolo bbbbbbbbbbbbbbbb             bbbbbbbbbbbbbbbbb
*   Magazzino      bb                             bb
*   Data cons./fine bbbbbb                       bbbbbb
*   Piani ficatore bbbbbbbbb                     bbbbbbbbb
*   Eccezione      bb                             bb
*
*   Simulare creazi one di un solo
*   ord. prod. int. per ogni fabb. pri -ario: b   (S/N)
*
*   Note          bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb
*
*   F3 Usci ta    F6 Conferma  F21 Imp. batc
*
*
*
*****
```

PANNELLO \$UOR60V - F01

```
*****
*
*
* $UOR60-F01      Vi s u a l i z z a C a r i c o C e n t r o d i L a v o r o      G l o b a l B u s i n e s s
*   S A M R e l . 5 . 0 0                                     G L O B A L B U S I N E S S S R L
*           -                                               -
*
*           -                                               -
*
*           C e n t r o d i L a v o r o . . . . . b b b b b
*           D a t a i n i z i a l e . . . . . b b b b b   - a
*           D a t a f i n a l e . . . . . b b b b b   --> D a t a a r r o t o n d a t a a l N ° g i o r n i
*           N u m e r o g i o r n i . . . . . b b       c h i e s t o - p r e m i   i n v i o p e r c o n f e r m a
*           P r e f e r e n z a F a s i                                     b
*
*           ( P ) i a n i f i c a t e / ( C ) o n f e r m a t e
*
*   F 3 U s c i t a
*
*****
```


F01

Visualizza Carico Centro di Lavoro

Questo } il programma di richiesta parametri per visualizzare il carico di lavoro di un Centro rispetto alle ore disponibili rilevate dal calendario.

Codice Centro di Lavoro

Se si desidera interrogare l'anagrafico dei Centri di Lavoro, } sufficiente immettere un ? nel primo carattere del codice.

Data

Viene proposta la data odierna che rappresenta il limite inferiore da cui } possibile partire per l'interrogazione.
Se la data e' quella odierna o il giorno dopo nella prima riga verranno cumulate tutte le fasi in ritardo alla data proposta meno un giorno ; se invece si seleziona una data maggiore le fasi in ritardo non vengono considerate. La data di 'accumulo ritardi' NON viene visionata ma lasciata NON valorizzata.

Numero giorni

Indica l'ampiezza del periodo in base al quale si intende visionare il carico del centro di lavoro. Viene proposto "1". Se si inserisce "7" la prima data caricata e' il primo Lunedì a ritroso calcolato dalla data inserita ; in tal caso verranno presentati tutti i Lunedì da quello calcolato in poi. Se il numero di giorni e' diverso da "7" si saltano nel conteggio i giorni di calendario del Centro di Lavoro a ZERO ORE.

Preferenza Fasi (P)ianificate/(C)onfermate

Nel caso una lavorazione esista con caratteristiche differenti sia come pianificata sia come confermata, } possibile scegliere quale delle due considerare nella visualizzazione; come default il programma d{ la preferenza alle fasi Pianificate.

PANNELLO \$UOR61V - F01

```
*****
*
*
* $UOR61-Gui da          Ri cal col o date          Global Busi ness
*   SAM Rel . 5.00                                GLOBAL BUSI NESS SRL
*
*
*   Ordini da consi derare (S/N):  (ol tre a quel li già lanci ati )
*
*       Ordini confermati . . . b
*       Ordini piani fi cati . . b
*
*
*   Documenti da vari are (S/N):
*
*       Ordini lanci ati . . . . b
*       Ordini confermati . . . b
*       Ordini piani fi cati . . b
*
*
*   El aborazi one da bbbbbb a bbbbbb
*   ** Data i ni ziale mi nore del la data-odi erna **
*
*   F3 Usci ta      F6 Conferma          F21 P. Batch
*
*
*
*****
```

Guida RICHIESTA PARAMETRI PER RICALCOLO DATE PIANIFICAZIONE

F01

Da questo pannello è possibile selezionare i parametri necessari per il ricalcolo delle date di pianificazione in base alle modifiche di calendario ed ai residui arretrati.

Ordini da considerare

Si richiede la scelta degli ordini le cui fasi di lavorazione vanno considerate nel ricalcolo.

N.B.: La procedura considera obbligatoriamente le fasi degli ordini già lanciati.

Documenti da variare

Si richiede la scelta dei documenti (ordini di produzione) che possono essere variati dalla procedura di ricalcolo. Se è attivo il lancio per fase non è possibile variare gli ordini già lanciati.

N.B.: E' obbligatorio effettuare almeno una scelta.

Elaborazione da.. a..

Si richiede la scelta del periodo per il quale si desidera effettuare il ricalcolo.

ALLINEAMENTO BOLLE DI LAVORO

Con questo programma è possibile allineare il file \$UDLAVFO al file \$MERIDFO in relazione alla gestione del Lancio per Fasi. Viene letto tutto il file \$UDLAVFO e per ogni record letto si verifica se esiste su \$MERIDFO; Se NON esiste il record viene eliminato al trimenti:

- 1) si verifica se l'ordine così selezionato è lanciato o meno (controllo effettuato sul campo MESPFO): se lanciato si imposta ad 'S' il campo UDLANO del file \$UDLAVFO per indicare che tale fase è stata lanciata;
- 2) si verifica se l'ordine così selezionato è saldato o meno (controllo effettuato sul campo MEFEVO): se saldato si imposta ad 'S' il campo UDFL10 del file \$UDLAVFO per indicare che la riga di tale fase è già saldata;
- 3) si verifica se il campo UDGI00 (ore del Centro di Lavoro utilizzate nel primo giorno di lavorazione) è valorizzato: in caso negativo si valorizza considerando il massimo di ore possibili lavorabili per il primo giorno di lavorazione. **ATTENZIONE:** il valore contenuto nel campo UDGI00 corrisponde a quello reale moltiplicato per 100.

Si ricorda che per attivare la funzionalità di Lancio per Fasi oltre ad avere impostato la Data Area \$B9PRO ad '1' (produzione avanzata) la Data Area \$Q9LAN deve essere uguale a '2'.

Confermando l'allineamento con 'N' viene emessa una stampa dei documenti che verranno cancellati su \$UDLAVFO senza effettuare l'annullamento effettivo.

Confermando l'allineamento con 'S' viene emessa la stampa dei documenti eliminati fisicamente da \$UDLAVFO e si viene effettuato l'aggiornamento delle restanti fasi presenti su \$UDLAVFO.

PANNELLO \$UOR83V - F02

```
*****
*
*
* $UOR83-F02                Conferma                Global Business
*   SAM Rel . 5.00          ri cal col o date         GLOBAL BUSINESS SRL
*
*
* *****_*****
* **                -                **
* **                -                **
* **                ELABORAZI ONE NON P-SSI BI LE    **
* **                -                **
* **                SIMULAZIONI ATTI VE-DA CONFERMARE **
* **                -                **
* **                -                **
* *****_*****
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
* F3 Usci ta
*
*
*****
```

PANNELLO \$U0TG1V - F01

```
*****  
*  
*  
* $U0TG1 - F01 * Manutenzione aree dati di gestio-e * Global Business *  
* SAM Rel. 5.00 GLOBAL BUSINESS SRL *  
*  
* Prod. Avanzata -i oni (S/N) : b *  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
* F3 Fi ne F5 Ri pr. *  
*  
*  
*****
```


Possibilità di simulazioni

Digitare S o N

S = abilita la possibilità di simulazione

N = disabilita la possibilità di simulazione

Default per visualizzazione piani finanziari

Nella visualizzazione dei dati da pianificazione } possibile scegliere in che maniera evidenziare i dati; tale scelta vale come default ed } modificabile direttamente in interattivo dalle procedure coinvolte. Le scelte possibili sono:

0 = Visualizzare ordinando per data consegna e senza considerare i suggerimenti per quantità; in questo modo NON saranno comunque considerati i suggerimenti per data e NON saranno evidenziate le differenze dovute a progressivi di produzione.

1 = Visualizzare ordinando per data di fine produzione effettiva e senza considerare i suggerimenti per quantità; in questo modo saranno comunque considerati i suggerimenti per data e saranno evidenziate le differenze dovute a progressivi di produzione.

2 = Visualizzare ordinando per data consegna e considerando i suggerimenti per quantità; in questo modo NON saranno comunque considerati i suggerimenti per data e NON saranno evidenziate le differenze dovute a progressivi di produzione.

3 = Visualizzare ordinando per data di fine produzione effettiva e considerando i suggerimenti per quantità; in questo modo saranno comunque considerati i suggerimenti per data e saranno evidenziate le differenze dovute a progressivi di produzione.

Gestione piani finanziari da anticipare

Digitare 0 o 1 o 2

0 = Anche in caso di disponibilità negativa, non si cerca di anticipare ordini

1 = In caso di disponibilità negativa, si cerca di anticipare ordini emessi per date successive, ma senza anticipare ordini alla cui data esistono fabbisogni non diversamente coperti

2 = In caso di disponibilità negativa, si cerca di anticipare ordini emessi per date successive, anche ordini alla cui data esistono fabbisogni, se questi sono comunque coperti anche con l'ordine anticipato

Gestione piani finanziari da ritardare

Digitare 0 o 1 o 2 o 3

0 = Se ad una certa data sono trovati fabbisogni (primari o derivati) ma la disponibilità } positiva, la procedura tenta di ritardare a quella data eventuali ordini antecedenti, a meno che non ci siano nell'intervallo (tra l'ordine da ritardare e la data con positivi t) altri fabbisogni; se a fine (come date elaborate) pianificazione di un articolo esiste una disponibilità positiva, non si effettua comunque nessun correttivo

1 = Se ad una certa data sono trovati fabbisogni (primari o derivati) ma la disponibilità } positiva, la procedura tenta di ritardare a

quella data eventuali ordini antecedenti, a meno che non ci siano nell'intervallo (tra l'ordine da ritardare e la data con positivi t{) altri fabbisogni; se a fine (come date elaborate) pianificazione di un articolo esiste una disponibilità{ positiva e maggiore del lotto minimo si cerca di modificare gli ordini emessi cercando all'indietro (rispetto alle date)

2 = Se ad una certa data sono trovati fabbisogni (primari o derivati) ma la disponibilità{ } positiva, la procedura tenta di ritardare a quella data eventuali ordini antecedenti, a meno che non ci siano nell'intervallo (tra l'ordine da ritardare e la data con positivi t{) altri fabbisogni che porterebbero ad una disponibilità{ negativa ritardando l'ordine; invece di controllare a fine (come date elaborate) pianificazione di un articolo, scontrollo per ogni periodo di tempo dato dai gg. di copertura se esiste una disponibilità{ positiva; in caso affermativo si cerca di modificare gli ordini compresi nei gg. di copertura.

3 = Come la scelta1, ma con un controllo pi` accurato (per data) sugli ordini ritardabili; naturalmente tale controllo } pi` oneroso in termini di tempo di elaborazione.

Gestione suggerimenti peggiorativi sui componenti

Digitare 0 o 1 o 2 o 3

0 = NON sono ribaltati sui componenti n] i suggerimenti di aumento quantit{, n] i suggerimenti di anticipo ordine

1 = sono ribaltati sui componenti i suggerimenti di aumento quantit{, NON i suggerimenti di anticipo ordine

2 = sono ribaltati sui componenti i suggerimenti di anticipo ordine, NON i suggerimenti di aumento quantit{

3 = sono ribaltati sui componenti sia i suggerimenti di anticipo ordne, sia i suggerimenti di aumento quantit{

Gestione suggerimenti migliorativi sui componenti

Digitare 0 o 1 o 2 o 3

0 = NON sono ribaltati sui componenti n] i suggerimenti di diminuzione quantit{ (compreso annullamento), n] i suggerimenti di ritardo ordine

1 = sono ribaltati sui componenti i suggerimenti di diminuzione quantit{ (compreso annullamento), NON i suggerimenti di ritardo ordine

2 = sono ribaltati sui componenti i suggerimenti di ritardo ordine, NON i suggerimenti di diminuzione quantit{ (compreso annullamento)

3 = sono ribaltati sui componenti sia i suggerimenti di ritardo ordine, sia i suggerimenti di diminuzione quantit{ (compreso annullamento)

Gestione segnalazioni per mancanza cicli

(valido se attivata da MOW la gestione cicli)

Digitare 0 o 1 o 2 o 3

0 = nessuna segnalazione

1 = segnalazione eventuale mancanza cicli per ogni esplosione e ri-esplosione di D.B.

2 = segnalazione eventuale mancanza cicli per ogni espl. e ri-espl., ma solo se l'articolo ha i cicli impostati da Gestione archivio cicli

3 = come 2, ma solo una volta per ogni articolo e per ogni tipo di esplosione, cio} OdP nuovo, modificato, ripristinato

su c/lavoro

Se impostato N, sono comunque inibite le segnalazioni per mancanza cicli su OdP di c/lavoro, a prescindere dalla scelta precedente.

Gestione eccezione (suggerimento) di "ANNULLA"

Digitare 1 o 2.

1 = gli ordini con l'eccezione "annulla" non sono pi` ripresi in automatico dalla pianificazione; questo significa che, se nel corso della pianificazione, viene ricontrollato l'articolo con ordine annullato (per eccezione '06'), l'ordine non sar{ comunque riutilizzato anche se utilizzabile per ulteriori necessit{; verr{ invece emessa una nuova proposta d'ordine.

2 = gli ordini con l'eccezione "annulla" sono nuovamente considerati se necessario; questo significa che, se nel corso della pianificazione, viene ricontrollato l'articolo con ordine annullato (per eccezione '06'), se possibile l'ordine sar{ riutilizzato.

N.B.: i valori da considerare come default delle 6 precedenti parametrizzazioni sono 1, 1, 1, 1, 1, 1.

Blocco assunto su ordini effettivi

Qualora si decida di bloccare un ordine in pianificazione, cio} se ne impedisca le modifiche (suggerimenti) in qualche modo, in fase di conferma verr{ posto sulla riga del documento generato il flag di blocco (da tabella MOY) qui impostato. Analogamente se un ordine (prod/acq) effettivo incluso in pianificazione riporta in riga e/o in testata questo flag di blocco, verr{ automaticamente "bloccato" secondo le modalit{ descritte dai due parametri seguenti.

Default per modifiche permesse a quantit{

Tipo di blocco per quantit{ assunto per ordini (produzione/acquisto) effettivi inclusi in pianificazione che presentino in riga e/o in testata il flag di blocco si cui sopra; valori ammessi:

- ' ' = nessun blocco
- N = blocco per 'DIMINUISCI' (quindi anche 'ANNULLA') e 'AUMENTA'
- + = ammesso solo 'AUMENTA'
- = ammesso solo 'DIMINUISCI' e 'ANNULLA'

Default per modifiche permesse a data

Tipo di blocco per data assunto per ordini (produzione/acquisto) effettivi inclusi in pianificazione che presentino in riga e/o in testata il flag di blocco si cui sopra; valori ammessi:

- ' ' = nessun blocco
- N = blocco per 'ANTICIPA' e 'RITARDA'
- + = ammesso solo 'RITARDA'
- = ammesso solo 'ANTICIPA'

Spostamenti per ordini creati lanciati

Normalmente (in pianificazione) gli OdP lanciati non sono n] modificabili manualmente e neppure ne vengono proposti spostamenti. Poich] si pu] impostare (da tabella MOX) una causale di magazzino che crei gli ordini gi{ lanciati, in questo caso, ammesso che l'ordine non sia evaso e/o consuntivato neppure parzialmente, pu] essere ammesso variare l'ordine. Per attivare tale possibilit{ impostare aS.

Gestione guida produzione OC/OdP

Durante la pianificazione o la ri-pianificazione viene ricalcolato il file guida produzione, che registra le quantità assegnate ad ogni OC per OdP/OA elaborati dalla pianificazione. Questo parametro guida la modalità di ricalcolo; valori ammessi:

- 0 = non gestire il file guida
- 1 = gestione standard
- 2 = gestione avanzata

con la scelta 2 il ricalcolo viene demandato ad una procedura esterna, più precisa ma più onerosa in termini di tempo.

Blocco guida produzione OC/OdP

Durante la pianificazione o la ri-pianificazione viene ricalcolato il file guida produzione, che registra le quantità assegnate ad ogni OC per OdP/OA elaborati dalla pianificazione; } possibile considerare bloccati (e quindi non ricalcolabili) i legami (con fabbisogni primari) già esistenti in effettivo. Valori ammessi:

- 0 = non bloccare
- 1 = bloccare i legami già effettivi

N.B.: la scelta 1 ammessa solo con la precedente scelta 2.

Spostamenti su ordini lanciati

Indipendentemente dalla loro origine, gli ordini (prod/acq) in pianificazione che risultano già lanciati (o stampati in effettivo) sono considerati non spostabili. E' possibile variare nel modo sotto descritto tale comportamento:

- ' ' = nessun blocco
- N = blocco per 'ANTICIPA' e 'RITARDA' (default)
- + = ammesso solo 'RITARDA'
- = ammesso solo 'ANTICIPA'

Aggiorna fabbisogni in ritardo

Durante la pianificazione sono acquisiti come fabbisogni o produzione una serie di documenti pre-esistenti. Normalmente la loro data consegna / fine produzione / inizio produzione non viene comunque riassegnata anche se antecedente alla data odierna. E' possibile variare tale comportamento nel modo seguente:

- 0 = le date in ritardo non vengono modificate
- 1 = le date in ritardo sono spostate alla data odierna
- 2 = le date in ritardo sono spostate alla data di domani

N.B. esiste un'analoga scelta, valida per la procedura di ottimizzazione delle linee che può essere utilizzata facoltativamente dopo la pianificazione, impostabile da tabella UOW.

Ammessa ripianificazione immediata

Con questa scelta si permette il lancio della ripianificazione, includendo automaticamente l'articolo visualizzato, direttamente dalla procedura di manutenzione pianificazione.

In ogni caso la possibilità sarà inibita se una pianificazione o una ripianificazione sono già in atto o non sono concluse normalmente.

Scelte possibili:

- N = non permessa ripianificazione immediata
- S = permessa ripianificazione immediata

TASTI DI FUNZIONE

F3 = Fine programma ; il programma termina.
F5 = Ripristino ; riporta i dati a video allo stato di partenza,
ignorando le modifiche effettuate.

PANNELLO \$UOTG2V - F01

```
*****
*
*
* $UOTG2 - F01      * Manutenzione aree dati di gestio-e *      Global Business
*   SAM Rel. 5.00                                     GLOBAL BUSINESS SRL
*
*
*   Ul ti ma data per consunti vazi one
*   medi e c/lavoro . . . . . bbbbbb
*
*   Data di cal colo medi e operazi oni  bbbbbb
*
*   Di vi sore per stampa costi a
*   consuntivo . . . . . bbbbbbbb
*
*   Costo per lavorazi oni defaul t. . b   (S/M/U/X)
*
*
*   Nel cal colo dei costi consuntivi , -ermate
*   considerate come :  C = tempo ci clo      b
*                       R = tempo retri bui to
*                       A = tempo attrezzaggio
*                       ' ' = tempo macchi na
*
*
*   F3 Fi ne      F5 Ri pr.
*
*
*****
```


PANNELLO \$UOTUAV - F02

```
*****
*
*
* $UOTUA-F02      Tabel la si mul azi oni pi ani fi cazi one      Gl obal Busi ness
*   SAM Rel . 5.00      Ri pri sti no      GLOBAL BUSI NESS SRL
*
*
*   Cod. si mul azi one      oo. .
*
*   Descr i zi one      bbbbbbbbbbbbbbbbbbb
*
* ----- RI PARTENZE -----
*   Lock Pi ani fi c. 1      bb. .      PI ANI FI CAZI ONE  PRODUZ.
*   Lock Pi ani fi c. 2      bb. .
*
*   DTAARA $UOPNF      bb. .
*   DTAARA $UOPN2      bb. .
*
* -----
*   Stato avanzamento      bb. .      GENERAZI ONE  FABBI SOGNI
*   Nome terminale      bb. .
*   Parametri ripart.      bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb
*   bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb
*   bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb
*   bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb
*
*   F3 Usci ta      F12 Sc. Prec.
*
*
*
*
*****
```

F01

Tabella simulazioni per pianificazione

Tale tabella serve a gestire le simulazioni utilizzabili nella pianificazione. Se attiva la gestione simulazioni, a partire dalla gestione fabbisogni sino alla conferma della pianificazione sarà richiesto all'utente, ed utilizzato per tutte le elaborazioni segnalate da una \$ all'estrema sinistra, un codice simulazione. Il codice simulazione deve essere definito su questa tabella.

Cod. simulazione inserire un codice alfanumerico di al massimo 5 caratteri; } ammesso l'inquiry sulle simulazioni esistenti con '?'.

TASTI FUNZIONALI

F3 - Esce dalla procedura.

F02 Tabella simulazioni per pianificazione

La schermata ripropone il codice composto digitato in prima mappa, per il quale devono essere inseriti/variat i dati qui descritti

Descrizione inserire una breve descrizione per la simulazione

Pianificatore inserire fino a 4 codici di pianificatori per i quali saranno filtrate le elaborazioni di controllo (visualizzazione/modifica/conferma) successive al lancio della pianificazione; la regola per filtrare } definita dal flagGest. descritto nel seguito.

Conf. immettere 'S' qualora si voglia permettere la conferma della pianificazione direttamente dalla simulazione, per gli articoli gestiti dal pianificatore inserito.

Gest. la gestione dei codici pianificatore immessi } guidata da questo flag nel seguente modo:

- 0 - gestiti tutti gli articoli a prescindere dal cod.pianif.;
- 1 - come default proposto il filtro per pianificatore (il primo immesso, se diverso da *BLANKS), ma comunque gestibili tutti gli articoli;
- 2 - gestibili solo gli articoli legati ad uno dei 4 codici immessi, avendo l'obbligo di indicare quale dei 4 pianificatori utilizzare come filtro;
- 3 - come opzione '2', ma in pi` si controlla che l'utente/gruppo sia uno dei 4 inseriti come pianificatore per la simulazione.

Ripartenze I dati riportati in questa parte della videata corrispondono a quelli gestiti dal men` "AREE DATI PER RIPARTENZE", che rimangono validi qualora non siano gestite le simulazioni. Si utilizzano per controllare lo stato di avanzamento della pianificazione e per gestire le ripartenze in caso di anomalia durante l'uso delle simulazioni.

TASTI FUNZIONALI

- F3 - Esce dalla procedura senza confermare le modifiche
- F12 - Ritorna alla mappa precedente senza confermare le modifiche.

PANNELLO \$UOTUBV - F01

```
*****  
*  
* $UOTUB-F01      Manutenzi one tabel la centri per l a-ci o fasi  
*  
* Codi ce        bb  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
* F3 Usci ta     F9 Inqui ry  
*  
*  
*****
```


F01 **Manutenzione tabella centri per lancio fasi**

Questa tabella serve a definire i centri di lavoro non consecutivi da utilizzare nel programma per lancio fasi

Codice :

Inserire il codice tabella da gestire ; Con il tasto funzionale F9 si ha la possibilità di selezionare un codice tra quelli già inseriti.
Valori ammessi da ' ' a '99'.

F02

Questa videta viene proposta se l'area dati \$U9U0B = 'N'.
La schermata propone la Descrizione del codice selezionato e il numero di codici centri di lavoro (fino ad un massimo di quindici codici)

Descrizione : modificabile e obbligatorio in caso di Immissione

Codici centri : inserire il codice centro da elaborare; non sono ammessi campi in bianco fra un codice ed il seguente, non sono ammessi codici duplicati.

N.B : premendo F10 verr{ inserito *ALL nel primo campo codice.
Ci ; significa che verranno presi in considerazione tutti i centri di lavoro dal "lancio fasi in produzione" che utilizza il codice di tabella relativo.

F03

Questa videata viene proposta se l'area dati \$U9U0B = 'S'.
In questo caso si possono stabilire 10 sequenze di 5 lavorazioni ciascuna.

Descrizione : modificabile e obbligatorio in caso di Immissione

Codici centri : inserire i codici dei centri da elaborare; i campi in bianco verranno automaticamente compattati sia per righe che per colonne.

Mettendo il '?' sui centri si chiama l'inquiry per ogni centro.
Ad ogni centro corrisponde un flag di lancio ('S' 'N').
In caso di selezione di ordine di produzione verranno scelte solo le righe di ordini che rispettano una delle 10 sequenze e che hanno il flag di lancio posto a 'S'.

PANNELLO \$UOTUWV - F01

```
*****
*
*
* $UOTUW-Guida      Tabella Flusso del la Pianificazioni-      Global Business
*   SAM Rel. 5.00                                     GLOBAL BUSINESS SRL
*
*   Pianificazione interattiva . : b (/S)      Codice blocco . . . . . : b
*   Dft. generaz. (/S): Prod. INT. b Prod. EST. b Ord.FORN. b Altri doc. b
*   Delta di scost. per ricalc. date: bbb      Giorni totali di ricalc. date: bbbb
*   Variazione 3 su QOJ bloccante . . . . . : b (/S)
*   Gestione automatica delle variazioni . . : b (/S)
*   Stampa varianti con dettaglio fasi . . . : b (/S)
*   Variabile indefinita: valore bbbbbbbbbb   posizione bb
*   Tipo controllo arretrati . . . . . : b (0/1/2)
*   Gestione sovrapp. in ottimizzazioni . . : b (0/1)
*   Gestione residuo tabella U05 . . . . . : b (0/1/2)
*   Visualizzare figli con livelli DA: bbbbbb  A: bbbbbb
*   Includere esistenze di magazzino . . . . : b (/S)
*   Magazzini per pianificazione: bb bb bb bb
*   Programmi per gestione 1-Impegni: bbbbbbbbbb 2-Matric.: bbbbbbbbbb
*   Programma per ricalcolo date a fin- pianificazione ($UOP01E) bbbbbbbbbb
*   Default sequenza OdP (1/2/3): Lanciati b Confermati b Pianificati b
*   Giorni di tolleranza per vincoli: bbb      Giorni di scostamento per lancio: bbb
*   Quantità minima per ottimizzazioni- bbbbbbbbbb   Pianif. CONTINUA 0/1/2 : b
*   OdP non disp. in pianif. caus. bb blocco b Scelta OC in pian. (/S) b
*   F3 Uscita      F6 Conferma
*
*
*
*
*****
```

F01 Manutenzione tabella flusso della pianificazione

Tale tabella serve a definire la gestione del flusso per quanto riguarda la pianificazione degli ordini clienti.

Pianificazione interattiva

'S' = alla fine dell'inserimento di un ordine cliente viene generato interattivamente l'ordine di produzione.

' ' = viene generato in modo batch con l'apposita voce di men`.

Codice blocco

Inserire un codice blocco documento presente sulla tabella MOY; tale codice sar{ utilizzato sugli ordini di produzione generati in maniera interattiva.

Default generazione

Per ogni categoria di documenti di produzione } possibile impostare il valore standard che sar{ proposto in fase di conferma della pianificaz. interattiva; tale valore } comunque modificabile ad ogni richiamo della procedura di conferma.

Il flag 'Altri doc.' riguarda la possibilit{ di generare tipi doc. non standard con procedure personalizzate.

Delta di scost. per ricalc. date

Stabilisce il delta in giorni a partire dalla data odierna con il quale si limita il controllo delle lavorazioni nella procedura di ricalc. date; se inserito un valore negativo il ricalcolo partir{ da una data antecedente a quella odierna; nel richiamo interattivo } comunque possibile modificare la data iniziale, mentre il richiamo automatico impostabile per la procedura di pianificazione utilizzer{ di rettamente questo dato.

Giorni totali di ricalc. date

Stabilisce il delta in giorni a partire dalla data iniziale con il quale si limita il controllo delle lavorazioni nella procedura di ricalc. date; nel richiamo interattivo } comunque possibile modificare la data finale, mentre il richiamo automatico impostabile per la procedura di pianificazione utilizzer{ di rettamente questo dato.

Variazione 3 su 00J bloccante

Le procedure che controllano le variazioni sugli ordini clienti leggono questo campo e considereranno bloccante o no il livello di variazione '3', come definito su tabella 'QQJ', a seconda del valore impostato..

Gestione automatica delle variazioni

Se impostato ad 'S', le procedure di controllo delle variazioni sugli ordini clienti considereranno l'esito come accettato in maniera automatica.

Valore per variabile indefinita

Le variabili indefinite sono quelle che assumono il valore 'xxx'+ variabile, dove xxx } un prefisso non controllato lungo quanto indicato dalla posizione per variabile indefinita - 1.
Se, ad esempio, la variabile } = '00000' e la posizione = 3, allora saranno considerate indefinite le variabili il cui valore } del tipo '9A00000', 'XT00000', 'LL00000', etc.

Stampa varianti con dettaglio fasi

Se impostato ad 'S', le procedure di stampa delle variazioni sugli ordini clienti mostreranno il dettaglio delle lavorazioni legate alla riga di ordine.

Tipo controllo arretrati

Questo flag guida il controllo delle lavorazioni arretrate (rispetto alla data odierna) nella procedura di ricalcolo date; possibili valori:
'0' = nessun controllo sugli arretrati
'1' = arretrati automaticamente spostati alla data odierna
'2' = arretrati automaticamente spostati a domani

Gestione sovrapp. in ottimizzazione

Questo flag guida il controllo delle lavorazioni che (per la sequenza produttiva) risultano in sovrapposizione per spostamenti elaborati nella procedura di ricalcolo date; possibili valori:
'0' = possibile iniziare una lavoraz. nella data di fine della preced.
'1' = se fasi non sovrapponibili non } possibile iniziare una lavorazione nella stessa data in cui finisce la precedente.
N.B.: In ogni caso le lavorazioni SOVRAPPOSTE per impostazione su distinta cicli mantengono la sovrapposizione.

Gestione residuo tabella U05

Questo flag guida il controllo del residuo sulle percentuali di linea vincolate da tabella U05; possibili valori:

'0' = nessun controllo sul residuo
'1' = controllo residuo solo se presenti (tab.U05) vincoli per il CdL
'2' = controllo comunque il residuo
ATTENZIONE: la scelta '2' implica che, anche se NON presenti vincoli su tab.U05, le lavorazioni verranno ottimizzate all'interno del periodo definito dai giorni di tolleranza per vincoli (vedere dopo), e quindi non saranno spostate nella procedura di controllo del carico giornaliero del CdL.

Limite inferiore/superiore per visualizzare i figli

Durante la generazione interattiva degli ordini di produzione vengono visualizzate le righe dei componenti con i livelli compresi tra quelli selezionati.

Includere esistenze di magazzino

'S' = Nella procedura di pianificazione interattiva si permette l'utilizzo delle giacenze di magazzino.
' ' = NON sono utilizzate le giacenze di magazzino.

Magazzini per pianificazione

Magazzini aggiuntivi da includere tra quelli validi per la pianificazione: utilizzati nella procedura di pianificazione interattiva in maniera analoga a quelli impostabili al lancio della pianificazione standard.

Programmi personalizzati per gestire 1-Impegni 2-Matricole

Inserire facoltativamente i nomi di due programmi personalizzati che verranno utilizzati al posto di quelli standard per gestire nelle procedure di pianificazione interattiva gli impegni(1) e le matricole(2); attualmente il dato inserito per le matricole NON viene utilizzato.

Programma per ricalcolo date a fine pianificazione

Inserire facoltativamente i nomi un programma per gestire l'ottimizzazione alla fine della pianificazione; i programmi standard richiamabili sono i seguenti:
\$UOP01E = lancia automaticamente il ricalcolo date
\$UOP15 = lancia automaticamente ricalc. date E ri pianificazione

Default sequenza OdP

Nella procedura di pianificazione standard sono inseriti alcuni meccanismi di ottimizzazione del ciclo produttivo guidati dalle tabelle U01...U09; tali meccanismi elaborano le righe degli Ordini di Produzione con una sequenza personalizzabile; in particolare } possibile scegliere in questa tabella in quale ordine elaborare gli OdP

gi { lanciati, confermati (e NON lanciati), o solo pianificati (e NON confermati).

Per ogni categoria inserire un valore compreso tra '1' e '3'; a valore più basso corrisponde priorità maggiore; } possibile inserire valori uguali: in tal caso la procedura elaborerà gli OdP secondo la parte rimanente dell'ordinamento indipendentemente dalla categoria di appartenenza.

Giorni di tolleranza per vincoli

Periodo di giorni per il controllo del carico linea rispetto ai vincoli impostati nelle tabelle U02/U03/U05.

Giorni di scostamento per lancio

Differenza massima tra data di lancio e di inizio lavoro.

Quantità minima per ottimizzazione

Quantità sotto alla quale le lavorazioni non vengono prese in considerazione durante l'ottimizzazione.

Causale OdP non disponibile in pianificazione

Immettere facoltativamente un codice documento (presente su tab. MOX) relativo ad un Ordine di Produzione (sono ammessi solo documenti di tipo J/P/W); gli ordini con tale codice non saranno considerati come disponibili durante la pianificazione; saranno cioè elaborati relativamente agli impegni dei componenti ad essi legati, ma non saranno "visti" come disponibili per gli articoli da produrre. In tal modo sarà possibile inserire (da Gest. Doc. o da Gest. Pianif.) ordini senza fabbisogni relativi, che non saranno elaborati con i fabbisogni esistenti.

Flag di blocco su OdP per esclusione da disponibilità in pianificazione

Immettere facoltativamente un flag di blocco (presente su tabella MOY) relativo alla testata o a una riga di un Ordine di produzione (sono ammessi solo documenti di tipo J/P/W). Le righe (o l'intero documento, nel caso che il flag di blocco sia posto sulla testata) con tale codice non saranno considerate come disponibili durante la pianificazione.

Scelta OC in pianificazione

Immettendo 'S' verrà proposta al lancio della pianificazione la scelta di un intervallo di date nel quale acquisire comunque gli Ordini. Cliente per ogni articolo interessato alla pianificazione, in maniera analoga alla scelta per Ordini di Produzione e/o Ordini di Acquisto; questo significa che saranno considerati come "necessiti" tutti gli O.C. (non bloccati alla produzione) inseriti nell'intervallo di date prescelto, oltre a quelli comunque estratti come fabbisogni.

Pianificazione Continua

'0' - non attivata la pianif. continua;

'1' - pianif. continua a richiesta: i dati sono aggiornati solo al lancio della ripianificazione o dall'apposita voce di men`;

'2' - piani f. continua sempre: i dati sono aggiornati comunque, con le seguenti eccezioni:

- a) in atto piani finanziarie o ri-piani finanziarie
- b) modifica a D. B. /cicli
- c) modifica a saldi di magazzino

per queste situazioni l'aggiornamento avviene come nel caso '1'

PANNELLO \$U0TU0V - F01

```
*****  
*  
* $U0TU0-F01           Manutenzi one tabella turnistica  
*  
* Codice               bb  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
* F3 Uscita   F9 Inquiry  
*  
*  
*****
```

PANNELLO \$UOTUOV - F02

```
*****
*
*
* $UOTUO-F02          Manutenzi one tabella turnistica          000000000
*
* Codi ce            oo
*
* Descrizi one      bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb
*
*                   Ore di sponi bi li per gi orno
*
*   Lunedì          bbbb
*
*   Martedì          bbbb
*
*   Mercoledì        bbbb
*
*   Giovedì          bbbb
*
*   Venerdì          bbbb
*
*   Sabato           bbbb
*
*   Domenica         bbbb
*
* F3 Usci ta      F5 Ri pri st.  F12 Preced.  F16 Annul la
*
*
*****
```


F01

Manutenzione tabella turnistica

Questa tabella serve a definire i possibili turni per impostare i campi del Calendario in relazione ad un determinato centro di lavoro.

Codice :

Inserire il codice del Turno da gestire ; Con il tasto funzionale F9 si ha la possibilità di selezionare un codice tra quelli già inseriti.
Valori ammessi da '01' a '99'.

F02

La schermata propone la Descrizione del codice selezionato e il numero di ore disponibili per ogni giorno della settimana .

Descrizione : modificabile e obbligatorio in caso di Immissione

Ore disponibili : inserire il numero di ore da considerare per il giorno della settimana corrispondente; ATTENZIONE su tale numero NON e' effettuato alcun controllo e' quindi possibile inserire un turno con ZERO ore per ogni giorno della settimana.

PANNELLO \$U0TU1V - F01

```
*****
*
*
* $U0TU1-F01          Manutenzi one tabel la pri ori tà
*
*
*
* Fl ag              b
*
* Vari abi le       bbbbbb
*
* I mportanza cli ente   bb
*
* Codi ce documento    bb
*
* Val ore vari abi le   bbbbbbbbbbbbbbbbbb
*
*
* Codi ce documento puo' ' essere:
*
* 1) campo codi fi cato i n tabel la MOX
* 2) campo = ?X  comprende tutti i codi -i documento che fini scono i n X
* 3) campo = X?  comprende tutti i codi -i documento che ini ziano con X
*
*
* F3 Usci ta      F9 I nqui ry
*
*
*****
```


F01 **Manutenzione tabella priorit **

Tale tabella serve a definire una priorit  da gestire in fase di pianificazione . Tale priorit  puo' essere legata ad una variabile o a una sua tipologia, ad un articolo, ad un cliente o ad un codice documento.

Flag i valori possibili = V, T, A

V = campo Variabile obbligatorio con Inquiry "?" su tabella QOA .
 campo valore variabile obbligatorio con Inquiry "?" su tabella QOB
 se ammessi valori figurativi per la variabile selezionata.

T = campo Variabile obbligatorio con Inquiry su tabella "QOA".
 campo valore variabile obbligatorio : inserire codice Tipologia Inquiry su tabella "QOD".

A = campo Valore variabile obbligatorio con Inquiry su Anagrafica Articoli. In questo caso il campo Variabile NON deve essere valorizzato.

Variabile la valorizzazione di tale campo e' legata al Flag come sopra descritto ; E' obbligatorio se il flag e' T oppure V e contiene il valore di una variabile . Inquiry con "?".

Importanza cliente inserire un valore da '01' a '99' . Tale valore e' legato al cliente tramite l'Anagrafica .

Codice documento inserire un codice documento selezionato dalla tabella MOX , Inquiry con "?", oppure uno dei valori sotto evidenziati per poter raggruppare piu' tipologie di documento.
 Se si imposta "?B" si intende considerare TUTTI i documenti il cui codice ha come secondo carattere B ; Analogamente per "B?".
ATTENZIONE : il documento inserito deve essere di uno dei tipi seguenti :
 "1" "2" "3" "4" "J" "P" "B".
 Tale controllo viene effettuato anche nel caso di codici parziali : Se inserisco "B?" si verifica che tutti i documenti che iniziano per "B" abbiano un tipo tra quelli previsti.

Valore variabile campo obbligatorio : la sua valorizzazione e' legata al Flag e alla variabile precedentemente inserite .

Con il tasto funzionale F9 si ha la possibilit  di avere un Inquiry su TUTTA la tabella .

F02

La schermata ripropone il codice composto digitato in prima mappa e nel campo del Valore massimo il valore della variabile inserito.
Per la valorizzazione ricordarsi che la priorità si assegna all'insieme dei codici digitati precedentemente e che a numero più basso corrisponde priorità più alta.

Valore massimo variabile controllo che il valore digitato sia maggiore o uguale a quello previsto per la variabile. Non deve essere inserito in caso di Flag diverso da V. In caso di variabile con codici figurativi Inquiry con "?" su tabella Q0B.

Priorità di assegnazione inserire il valore della priorità che si intende gestire per il codice 'composto' inserito in prima mappa.
Valori ammessi da '01' a '99'.

PANNELLO \$U0TU2V - F01

```
*****  
*  
* $U0TU2-F01          Manutenzione tabella impegno linee  
*  
* Centro di lavoro      bbbbbb  
* Flag                  b  
* Variabile             bbbbbb  
* Valore variabile     bbbbbbbbbbbbbbbb  
* Codice formula       bbbbbbb b ?  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
* F3 Uscita     F9 Inquiry  
*  
*  
*****
```

PANNELLO \$U0TU2V - F02

```
*****
*
*
* $U0TU2-F02          Manutenzione tabella impegno linee          0000000000
*
* Codi ce            000000 000000 0 0000000000000000
*
* Val ore massi mo vari abile  bbbbbbbbbbbbbb  Giorni della settimana  LMMGVSD
*                               bbbbbbbb
*
*                               ....5...10...15...20...25...30.
* Gennai o            bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb
* Febbrai o          bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb
* Marzo              bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb
* Aprile             bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb
* Maggi o           bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb
* Gi u gno           bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb
* Lugli o           bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb
* Agosto            bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb
* Settembre         bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb
* Ottobre          bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb
* Novembre         bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb
* Di cembre        bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb
*
* Quanti tà da produrre :  bbbbbbbbbbbbbb  Giorni non controllati: bbbbbb
*
* F3 Usci ta      F4 Decod.    F5 Ri pri st.  F12 Preced.  F16 Annull a
*
*
*****
```


F01 **Manutenzione tabella impegno linee**

Tale tabella serve a definire la produzione di un determinato articolo o di pi` articoli in alcuni giorni della settimana o , in alternativa, in alcuni giorni del mese.

Centro di lavoro Codice di un centro di lavoro. Deve esser presente sul file dei centri di lavoro. Inquiry con "?" sul campo.

Flag i valori possibili = V, T, A

V = campo Variabile obbligatorio con Inquiry "?" su tabella Q0A .
campo valore variabile obbligatorio con Inquiry "?" su tabella Q0B
se ammessi valori figurativi per la variabile selezionata.

T = campo Variabile obbligatorio con Inquiry su tabella "Q0A".
campo valore variabile obbligatorio : inserire codice Tipologia
Inquiry su tabella "Q0D".

A = campo Valore variabile obbligatorio con Inquiry su Anagrafica
Articoli. In questo caso il campo Variabile NON deve essere
valorizzato.

Variabile La valorizzazione di tale campo e' legata al Flag come sopra
descritto ; E' obbligatorio se il flag e' T oppure V e contiene il
valore di una variabile . Inquiry con "?".

Valore variabile campo obbligatorio : la sua valorizzazione e' legata
al Flag e alla variabile precedentemente inserite .

Codice formula campo facoltativo: se valorizzato la formula verr{
calcolata al momento della scelta dell'elemento e l'elemento sar{
scelto soltanto se la formula risulta VERA.

Con il tasto funzionale F9 si ha la possibilita' di avere un Inquiry su
TUTTA la tabella .

F02

La schermata ripropone il codice composto digitato in prima mappa e nel campo del Valore massimo il valore della variabile inserito.

Valore massimo variabile controllo che il valore digitato sia maggiore o uguale a quello previsto per la variabile. Non deve essere inserito in caso di Flag diverso da V. Nel caso di variabile con valori figurativi Inquiry con "?" su tabella "Q0B".

Giorni della settimana campo costituito da sette posizioni corrispondenti ai giorni della settimana. Digitare una o più 'X' in corrispondenza dei giorni prescelti.
N.B. la gestione dei giorni della settimana } alternativa a quella dei mesi.

Giorno del mese sono evidenziati tutti i giorni dell'anno suddivisi per mese. Digitare una o più 'X' in corrispondenza dei giorni dell'anno prescelti.
N.B. la gestione dei giorni dell'anno } alternativa ai giorni della settimana.

Quantità da produrre } la quantità dell'articolo o degli articoli che deve essere prodotta secondo i parametri precedentemente digitati. Questo dato, se inserito, genera in fase di pianificazione un vincolo produttivo analogo a quelli gestiti da tabella U03; le procedure di pianificazione, in caso di presenza di due vincoli tra loro incongruenti sulla stessa fase di lavorazione, prendono in considerazione SOLO il vincolo da tabella U02.

Giorni non controllati
Questo dato, se valorizzato, permette di escludere il controllo sui giorni proibiti per un numero di giorni a partire dalla data odierna pari al dato inserito; se ad esempio il dato inserito } 30, il controllo sui giorni proibiti sarà effettuato solo sulle fasi di lavorazione che risulteranno pianificate a partire da 30 giorni dopo la data odierna.

PANNELLO \$U0TU3V - F02

```
*****
*
*
* $U0TU3-F02      Manutenzione tabella vincoli produ-tivi      0000000000
*
* Codice          000000 00 000000 0 0000000000000000
*
* Valore massimo variabile          bbbbbbbbbbbbbb
*
* Quantità massima di produzione    bbbbbbbbbbbbbb
*
* Ore massime di utilizzo linea     bbbbbbbbbbbbbb
*
* (S/N) e fase alternativa          b
*
* Delta tolleranza                   bbbbbb
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
* F3 Uscita   F4 Decod.   F5 Riprist.   F12 Preced.   F16 Annulla
*
*
*****
```

F01 **Manutenzione tabella vincoli produttivi**

Tale tabella serve ad indicare che, di un certo prodotto, si vogliono gestire al massimo, lotti di produzione della quantità indicata. In caso di supero si passa al periodo successivo.

Centro di lavoro Codice di un centro di lavoro. Deve essere presente sul file dei centri di lavoro. Inquiry con "?" sul campo.

Sequenza campo obbligatorio ; digitare un valore da 1 a 99 .

Flag i valori possibili = V, T, A

V = campo Variabile obbligatorio con Inquiry "?" su tabella Q0A ;
campo valore variabile obbligatorio con Inquiry "?" su tabella Q0B
se ammessi valori figurativi per la variabile selezionata.

T = campo Variabile obbligatorio con Inquiry su tabella "Q0A".
campo valore variabile obbligatorio : inserire codice Tipologia
Inquiry su tabella "Q0D".

A = campo Valore variabile obbligatorio con Inquiry su Anagrafica
Articoli. In questo caso il campo Variabile NON deve essere
valorizzato.

Variabile la valorizzazione di tale campo è legata al Flag come sopra
descritto ; È obbligatorio se il flag è T oppure V e contiene il
valore di una variabile . Inquiry con "?".

Valore variabile campo obbligatorio : la sua valorizzazione è legata al
Flag e alla variabile precedentemente inserite .

Codice formula campo facoltativo: se valorizzato la formula verrà
calcolata al momento della scelta dell'elemento e l'elemento sarà
scelto soltanto se la formula risulta VERA.

Con il tasto funzionale F9 si ha la possibilità di avere un Inquiry su
TUTTA la tabella .

F02

La schermata ripropone il codice composto digitato in prima mappa e nel campo del Valore massimo il valore della variabile inserito.

Valore massimo variabile controllo che il valore digitato sia maggiore o uguale a quello previsto per la variabile. Non deve essere inserito in caso di Flag diverso da V; in caso di variabile con valori figurativi Inquiry con "?" su tabella "Q0B".

Quantit{ massima di produzione quantit{ massima di produzione relativa ai parametri precedentemente digitati, } alternativa alla quantit{ in ore.

Ore massime di utilizzo linea numero massimo in ore di utilizzo della linea di produzione, } alternativa alla quantit{ massima di produzione.

Gestire fase alternativa serve per gestire l'utilizzo di una linea di produzione alternativa. Valori ammessi S od N.

Delta tolleranza percentuale ammessa nel caso di supero della quantit{ precedente; inserire un valore minore o uguale a 100.

PANNELLO \$U0TU4V - F02

```
*****
*
*
* $U0TU4-F02      Manutenzi one tabel la accorpamenti      0000000000
*
* Codice          000000 00 000000 0 000000000000000000
*
* Val ore massi mo vari abi le      bbbbbbbbbbbbb
*
* Qta min di produzi one      bbbbbbbbbbbbb      Qta max di produzi one      bbbbbbbbbbbbb
*
* Ore min di uti l. l i nea      bbbbbbbbbbbbb      Ore max di uti l. l i nea      bbbbbbbbbbbbb
*
* Anti ci po/Ri tardo      b      ( A=Anti ci po R=Ri tardo X=Entrambi -
*
* Del ta tol l eranza      bbbbb
*
*
*
*
*
*
* F3 Usci ta      F4 Decod.      F5 Ri pri st.      F12 Preced.      F16 Annull a
*
*
*****
```


F01 **Manutenzione tabella accorpamenti**

Scopo della tabella } indicare che gli ordini di produzione che hanno questi valori devono essere accorpati in anticipo o in ritardo in modo da produrre un lotto con quantitativo minimo indicato.

Centro di lavoro Codice di un centro di lavoro. Deve essere presente sul file dei centri di lavoro. Inquiry con "?" sul campo.

Sequenza campo obbligatorio ; digitare un valore da 1 a 99.

Flag i valori possibili = V, T, A

V = campo Variabile obbligatorio con Inquiry "?" su tabella Q0A ;
campo valore variabile obbligatorio con Inquiry "?" su tabella Q0B
se ammessi valori figurativi per la variabile selezionata.

T = campo Variabile obbligatorio con Inquiry su tabella "Q0A".
campo valore variabile obbligatorio : inserire codice Tipologia
Inquiry su tabella "Q0D".

A = campo Valore variabile obbligatorio con Inquiry su Anagrafica
Articoli. In questo caso il campo Variabile NON deve essere
valorizzato.

Variabile la valorizzazione di tale campo e' legata al Flag come sopra
descritto ; E' obbligatorio se il flag e' T oppure V e contiene il
valore di una variabile . Inquiry con "?".

Valore variabile campo obbligatorio : la sua valorizzazione e' legata al
Flag e alla variabile precedentemente inserite .

Codice formula campo facoltativo: se valorizzato la formula verr{
calcolata al momento della scelta dell'elemento e l'elemento sar{
scelto soltanto se la formula risulta VERA.

Con il tasto funzionale F9 si ha la possibilita' di avere un Inquiry su
TUTTA la tabella .

F02

La schermata ripropone il codice composto digitato in prima mappa e nel campo del Valore massimo il valore della variabile inserito.

Valore massimo variabile controllo che il valore digitato sia maggiore o uguale a quello previsto per la variabile. Non deve essere inserito in caso di Flag diverso da V; in caso di variabile con valori figurativi Inquiry con "?" su tabella "Q0B".

Quantit{ minima di produzione quantit{ minima di produzione da accoppiare relativa ai parametri precedentemente digitati, } alternativa alla quantit{ in ore.

Quantit{ massima di produzione quantit{ massima di produzione da accoppiare relativa ai parametri precedentemente digitati, } alternativa alla quantit{ in ore.

Ore minime di utilizzo linea numero minimo in ore di utilizzo della linea di produzione, } alternativa alla quantit{ minima di produzione.

Ore massime di utilizzo linea numero massimo in ore di utilizzo della linea di produzione, } alternativa alla quantit{ massima di produzione.

Gestire anticipo/ritardo serve per indicare se il blocco può essere anticipato o ritardato. Valori ammessi A = anticipo, R = ritardo, X = entrambi.

Delta tolleranza percentuale ammessa nel caso di supero della quantit{ precedente; inserire un valore minore o uguale a 100.

PANNELLO \$U0TU5V - F11

```
*****
*
* $U0TU5-F11      Manutenzi one tabel la assegnazi one -i nee
*
* Centro di lavoro      000000
* Flag                  b
* Valore del campo      bbbbbbbbbbbbbbbb
*
*
* Valori possibili Flag :
*
* A = Assoggettamento A      N = Nazione
* B = Assoggettamento B      Z = Zona
* C = Assoggettamento C      S = Zona statistica
* D = Categoria Cliente       P = Prodotto Finale
* F = Fase effettiva          X = Commessa
* G = Agente
*
* F3 Uscita      F9 Inquiry      F12 Preced.
*
*****
```


F01 Manutenzione tabella assegnazione linee

Scopo della tabella } di dividere una linea fisica in pi` linee logiche
in modo da dare ad uffici diversi una parte di disponibilit{ di linea.
Es.: una percentuale all'ufficio Italia ed una all'ufficio Estero.

Codice Linea Codice di un centro di lavoro . Deve esistere in tabella
centri di lavoro. Inquiry con "?" sul campo.

F11

La schermata ripropone il codice composto digitato in prima mappa e nel campo del Valore massimo il valore del campo inserito.

Flag valori possibili = A, B, C, D, F, G, N, Z, S, P, X

Valore del campo campo obbligatorio : la sua valorizzazione e' legata al Flag inserito ovvero in relazione ad uno dei possibili valori del flag il campo assumerà un valore diverso. L'inquiry con "?" farà riferimento a tabelle diverse in relazione al valore del Flag.

A = campo assoggettamento statistico A tab. B0B.
 B = campo assoggettamento statistico B tab. B0C.
 C = campo assoggettamento statistico C tab. B0D.
 D = categoria cliente tab. B02.
 F = fase effettiva di lavorazione Anagr. Fasi.
 G = agente tab. B01.
 N = nazione tab. B0H.
 Z = zona tab. B09.
 S = zona statistica tab. B0N.
 P = prodotto finale (definito fino ad un massimo di tre livelli).
 Anagrafica Livelli
 X = codice commessa. Anagrafica commesse

ATTENZIONE : per ogni linea può essere inserito UN SOLO criterio e quindi UN SOLO flag ; Questo ha comportato che , a differenza delle altre tabelle , un record NON viene annullato logicamente con la funzione F16 ma direttamente cancellato dalla tabella per evitare che un eventuale successivo ripristino con F5 mi creasse per la stessa linea due criteri di assegnazione .

Con il tasto funzionale F9 si ha la possibilità di avere un Inquiry su TUTTA la tabella ovvero sui valori inseriti.

F02

La schermata ripropone il codice composto digitato in prima mappa e nel campo del Valore massimo il valore del campo inserito.

Valore massimo controllo che il valore digitato sia maggiore o uguale a quello previsto per il campo inserito nella videata precedente.
Inquiry con "?" con le stesse caratteristiche del campo della mappa precedente.

% di carico linea percentuale di carico della linea selezionata per i valori precedentemente impostati ; ammessi valori minori o uguali a 100.

Delta tolleranza percentuale ammessa nel caso di supero della quantità precedente ; ammessi valori minori o uguali a 100.

F01 **Manutenzione tabella anticipi massimi per linea**

Tale tabella serve a definire il numero massimo di giorni per cui possono essere anticipati e/o posticipati gli ordini di produzione durante la fase di calcolo delle date. Lo spostamento può avere limiti di giorni diversificati a seconda della causale per cui avviene lo spostamento.

Sulla tabella viene anche definito il tempo di coda massimo per la linea.

Codice Linea Codice di un centro di lavoro. Deve esistere in tabella Centri di Lavoro. Inquiry con "?" sul campo.

Con il tasto funzionale F9 si ha la possibilità di avere un Inquiry su TUTTA la tabella .

F02

La schermata ri propone il codice digitato in prima mappa.

Giorni massimi per spostamento linee numero massimo dei giorni di calendario di anticipo/ritardo per spostamenti fra linea principale e linea alternativa.

Giorni massimi per vincoli produttivi numero massimo di giorni di spostamento in anticipo/ritardo in base ai vincoli produttivi.

Giorni massimi per accorpamenti numero massimo di giorni di spostamento in anticipo/ritardo in base agli accorpamenti.

N.B.: Se si imposta uno dei 6 valori a 0, per tale caso non saranno eseguiti controlli.

Tempo di coda massimo periodo massimo (espresso in ore) che deve intercorrere tra la lavorazione eseguita su questo Centro di Lavoro e l'eventuale lavorazione che la precede nella produzione. Nella procedura di ottimizzazione della produzione, se la fase (o la precedente) viene spostata e risulta un delta in ore con la fase precedente maggiore della quantità definita, la fase in esame sarà spostata in modo da rispettare questo vincolo.

N.B.: Se si imposta il valore a 0, non saranno eseguiti controlli; se si imposta il valore a -1 (unico valore negativo permesso), sarà utilizzato come valore per il tempo di coda massimo il tempo di coda minimo della lavorazione in esame.

PANNELLO \$U0TU7V - F01

```
*****  
*  
*  
* $U0TU7-F01      Manutenzi one tabel la spostamento d-te in anticip o/ri tardo *  
*  
*  
* Centro di l avoro          bbbbbbb *  
* Sequenza el aborazi one   bb *  
* Flag                       b *  
* Vari abi le               bbbbbbb *  
* Val ore vari abi le       bbbbbbbbbb *  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
* F3 Usci ta      F9 Inqui ry *  
*  
*  
*****
```


F01

Manutenzione tabella spostamento

F01 **Manutenzione tabella data limite di approntamento**

Tale tabella serve a definire la data limite inferiore di approntamento per la riga di un documento il cui prodotto ha i primi due livelli corrispondenti alla chiave digitata, ed ha valorizzata con il valore inserito la variabile presentata a video, variabile ricavata dall'area dati \$U9U08.

La gestione di tale tabella e' effettuata dal programma \$U0B93 : se si intende attivare il controllo si deve inserire nella tabella dei documenti (MOX) il nome del programma. Il controllo e' attivato sul formato F07 della Gestione Documenti e verifica che la data di approntamento sia maggiore del limite previsto dalla tabella o maggiore o uguale della data di approntamento proposta.

Codice livello Codici dei livelli Articolo ai quali si riferisce la data limite della seconda videata. Viene controllata l'esistenza del livello inserito in tabella Livelli.
Se inserito come valore '0000', questo dato verr{ utilizzato come default dalla EXIT \$U0B93 nel caso NON esista in tabella l'elemento corrispondente ai reali codici livelli dell'articolo esaminato.

Il "?" sul codice effettua l'Inquiry sui Livelli
Il tasto funzionale F9 effettua l'Inquiry su TUTTA la tabella.

Variabile Se prevista } stata impostata esternamente; se non impostata non viene utilizzata nei controlli.

Valore variabile Inserire valore valido per variabile indicata.

Il "?" sul codice effettua l'Inquiry sui Livelli
Il tasto funzionale F9 effettua l'Inquiry su TUTTA la tabella.

F02

La schermata ri propone i codici digi tati in prima mappa.

Data li mi te di approntamento. Dig i tare la data li mi te i nferi ore di approntamento. Tale data sar{ controllata durante l'emi ssione dei documenti contenenti i prodotti con i livelli di magazzino uguali a quelli della chiave.

PANNELLO \$U0TU9V - F01

```
*****  
*  
*  
* $U0TU9-F01  Manutenzione tab. ore min. impegno-e dati ordinamento *  
*  
* Centro di lavoro          bbbbbb oooooooooooooooooooooooooooooooooooooo *  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
* F3 Uscita      F9 Inquiry *  
*  
*  
*****
```

PANNELLO \$U0TU9V - F02

```
*****
*
*
* $U0TU9-F02  Manutenzione tab. ore min. impegno-e dati ordinamento  oooooooooo
*
*
* Centro di lavoro          oooooo  oooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooooo
*
*
* Ore minime di impegno per rinvio  bbbbb
*
*
*
* Gestire ordinamento (S/N)  b      Valido fino a giorni  bbb
*
*
* Valori ordinamento (1...7):
* Per livelli                b
* Per articolo              b
* Per var.                  b su var.  bbbbb  oooooooooooooooooooooooooooooooooooooo
* Per var.                  b su var.  bbbbb  oooooooooooooooooooooooooooooooooooooo
* Per var.                  b su var.  bbbbb  oooooooooooooooooooooooooooooooooooooo
* Per var.                  b su var.  bbbbb  oooooooooooooooooooooooooooooooooooooo
* Per var.                  b su var.  bbbbb  oooooooooooooooooooooooooooooooooooooo
*
*
* F3 Uscita                  F12 Preced.
*
*
*
*****
```

F01 **Manutenzione tab. ore impegno e dati ordinamento**

Tale tabella serve a definire un periodo di tempo (in ore) utilizzato delle procedure di pianificazione nel caso di seguito descritto. In caso di spezzatura di una lavorazione dovuta alla presenza di un giorno non lavorativo, si permette tale spezzatura solo se il periodo di lavoro, e quindi di impegno in linea, è maggiore o uguale del dato inserito in tabella.

ATTENZIONE: Se per una linea di lavoro il dato non è inserito, le procedure di pianificazione lo imposteranno per default a 999,99; ciò significa in pratica che non verrà mai spezzata la lavorazione.

Oltre a questo è possibile definire per ogni linea un criterio di ordinamento per le lavorazioni da eseguire sulla linea, limitato ad un intervallo di tempo vicino alla data iniziale dell'ottimizzazione; in pratica si stabilisce (all'interno dei periodi stabiliti su tabella UOW) quali lavorazioni debbano essere sistemate per prime (fermi restando i criteri generali); si possono inserire ordinamenti su articolo/livelli e fino a 5 variabili (se attiva la D.B. variabile).

Centro di lavoro Inserire un codice di linea di lavoro. Il '?' sul codice effettua l'inquiry sulle linee di lavoro.

F3
Fine del programma.

F9
Effettua l'inquiry su tutta la tabella.

F02

Ore minime di impegno per lavoro Inserire le ore minime d'impegno sulla linea.

Gestire ordinamento (S/N) Inserire 'S' se si desidera utilizzare l'ordinamento.

Valido fino a giorni L'ordinamento sar{ calcolato ed utilizzato per tutte le lavorazioni la cui data di inizio } compresa tra la data di inizio del calcolo dell'ottimizzazione ed il numero di giorni immesso; se immesso 0 non sar{ utilizzato l'ordinamento.

Valori ordinamento (1...7)

Nei campi seguenti inserire (facoltativamente) un valore tra 1 e 7 per ogni dato che si vuole utilizzare per l'ordinamento; a valore pi` basso corrisponde un ordinamento pi` alto; non } possibile inserire valori duplicati.

Esempio: Per livelli --> 1; Per articolo --> 2

====> L'ordinamento sar{ fatto sulla chiave livelli/articolo
N.B. I livelli utilizzati sono i primi 3 dall'anagr.articoli.

Su var. per ogni variabile che si desidera gestire nell'ordinamento inserire il nome; } ammessa la ricerca immettendo '?' nel campo;

N.B.: le variabili controllate dalla procedura sono soltanto quelle relative al progressivo (variabili legate all'articolo).

F3

Fine del programma.

F5

Ripristino dell'elemento annullato.

F12 Schermo precedente.

F16

Annulla l'elemento della tabella visualizzato.

\$Q3T02 GESTIONE CALENDARIO ANNUALE

Con questo programma è possibile immettere, variare, annullare, ripristinare o duplicare i centri di lavoro mensili del calendario annuale. Su essi si basa la determinazione delle date di fabbisogno e la durata delle lavorazioni.

Gestione delle suddivisioni

Vengono gestite suddivisioni mensili di tre tipi:

- una suddivisione nominativa in base alla quale viene assegnato un numero ad ogni giorno della settimana;
- una suddivisione per tipologia in base alla quale ogni giorno viene identificato come feriale, lavorativo, festivo o di ferie;
- una suddivisione per settimana secondo cui ogni settimana è indicata dal suo numero progressivo all'interno del mese.

PANNELLO \$U0T02V - F02

```
*****
*
* $U0T02-F02      Manutenzi one cal endari o annual e      Status: oooooo0000
*
* Codi ce centro lavoro... oooooo ooooooooooooooooooooooooooooooooooooo
*                                     Anno: 0000 Mese: 00
* Defi ni zi one gi orni setti manali . . . . . bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb
* "0"-Gi o. "1"-Ven. "2"-Sab. "3"-Dom.
* "4"-Lun. "5"-Mar. "6"-Mer. " "-non del mese
*
* Defi ni zi one suddi v. setti manale . . . . . bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb
* 1-6 numero settimana nel mese " "-non del mese
*
* Defi ni zi one gi orni ti pol ogi a . . . . . bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb
*
* "L"-lavorati vo "F"-festi vo      N° ore      N° ore      N° ore      N° ore
* "S"-sabato      "D"-domeni ca      1 o bb..      9 o bb..      17 o bb..      25 o bb..
* " "-non del mese "C"-ferie      2 o bb..      10 o bb..     18 o bb..     26 o bb..
*      3 o bb..      11 o bb..     19 o bb..     27 o bb..
*      4 o bb..      12 o bb..     20 o bb..     28 o bb..
*      5 o bb..      13 o bb..     21 o bb..     29 o bb..
*      6 o bb..      14 o bb..     22 o bb..     30 o bb..
*      7 o bb..      15 o bb..     23 o bb..     31 o bb..
*      8 o bb..      16 o bb..     24 o bb..
* F3 Usci ta      F16 Annull a      F5 Ripri st.      F12 Preced.
*
*
*
*****
```

Guida MANUTENZIONE CALENDARIO ANNUALE

Ti po operazi one

Di gi tare '1' se si vuole operare in i mmi ssi one
'2' se si vuole operare in vari azi one

Codi ce centro

Di gi tare il codi ce del centro di l avoro (esi stente).

Codi ce calendari o

Di gi tare anno e mese relativi al centro di l avoro i ndicato.

Dupl i cazi one

Per effettuare la duplicazione di un dato presente in archivio, digi tare '1' in "Ti po Operazi one", quindi i ndicare nel pri mo gruppo il codi ce (nuovo) nel quale verranno copiati i dati relativi al codi ce i ndicato nel se condo gruppo.

I nterrogazi one

Per ottenere una lista dei codici già immessi immettere un '?' nella prima posizione del codi ce centro di l avoro.

Ri empimento automatico

Digi tando '*AUTO' nel codi ce centro di l avoro del se condo gruppo e i ndicando un nuovo codi ce nel pri mo gruppo, il programma propone automaticamente le suddivi sioni set timanali relative a mese ed anno i ndicati .

F02 MANUTENZIONE CALENDARIO ANNUALE

Inserire le definizioni settimanali rispettando le limitazioni sui caratteri.
In variazione, F5 e F16 operano rispettivamente il ripristino e l'annullamento logico sull'archivio dei dati presenti a video del codice richiesto.

Tasti Funzionali

- F3 - Termina il lavoro.
- F5 - Ripristina un fabbisogno annullato.
- F12 - Ritorna al formato precedente.
- F16 - Annulla un fabbisogno esistente.

03 MANUTENZIONE FABBI SOGNI PRIMARI

03 MANUTENZIONE FABBI SOGNI PRIMARI

Il programma permette la variazione e l'inserimento dei fabbi sogni .

In base al Tipo di operazione scelta il programma controlla che tutti i dati inseriti (Articolo, Variante, Magazzino, Data) siano già presenti (in caso di variazione) o inesistenti (in caso di immissione) in archivio .

Se questi controlli non vengono superati il programma non prosegue .

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

PANNELLO \$U0T03V - F02

```
*****
*
*
* $U0T03-F02          Manutenzione fabbisogni primari
*
*
*                               Status: 000000000
*
*
* Codice articolo . . . . . 0000000000000000 00000000000000000000000000000000
* Progressivo . . . . . 0000000
* Variante . . . . . 000000
* Magazzino . . . . . 00 00000000000000000000
* Data fabbisogno . . . . . 000000
*
*
* Unità di misura . . . . . bb
* Quantità fabbisogno . . . . . bbbbbbbbb
* Tipo documento . . . . . b
* Rif. documento interno . . . . . bb.. bb bb bbbbb bbbbb oo..
* Commessa . . . . . bbbbbbb 00000000000000000000000000000000
* Codice cliente . . . . . bbbbb 00000000000000000000000000000000
* Priorità . . . . . bb
*
* F3 Uscita   F16 Annulla  F5 Riprist.  F12 Preced.
*
*
*****
```

Guida

MANUTENZIONE FABBISOGNI PRIMARI

Tipo operazione

Immettere 1 per l' inserimento di un nuovo fabbisogno .
2 per la variazione di un fabbisogno esistente .

Codice articolo

Immettere un articolo esistente (non annullato) nell' anagrafico articoli .

Variante

Se viene inserita una variante con il codice articolo, questi devono trovare riscontro nell' archivio Testate dei legami .

Se nella prima posizione del codice viene digitato un "?" si visualizza l'Archivio dei Fabbisogni nel quale si pu! scegliere un codice gi { esistente.

Magazzino

Esso deve trovare riscontro nella relativa tabella (MOM) .

Se nella prima posizione del campo viene digitato un "?" vengono visualizzati tutti i codici magazzino esistenti in archivio.

Data fabbisogno

E' obbligatorio indicare la data.

I quattro codici sopra elencati (Articolo, Variante, Magazzino e Data) costituiscono la chiave di ricerca nell' archivio dei fabbisogni .

F02 MANUTENZIONE FABBISOGNI PRIMARI

Unit{ di Misura

Questo dato viene automaticamente proposto dall' anagrafico articoli ,
in caso di immissione, dall' archivio stesso dei fabbisogni , in caso di
variazione .

Quantit{ del fabbisogno

E' obbligatorio indicare la quantit{.

Tipo documento

Esso deve trovare riscontro nella relativa tabella (MOX) .

Rif. documento interno

Se immesso, indica il riferimento interno del documento.

Commessa

Se inserita, indica la commessa a cui appartiene il fabbisogno.

Codice cliente

Se nella prima posizione viene digitato un "?" richiama il programma
di interrogazione Anagrafico Clienti nel quale } possibile scegliere il
codice desiderato .

Priorit{

Essa viene codificata in automatico, in base al Tipo Documento immesso .

Tasti Funzionali

F3 - Termina il lavoro

F16 - Annulla un fabbisogno esistente.

F5 - Ripristina un fabbisogno annullato.

F12 - Ritorna al formato precedente .

PANNELLO \$U0T04V - F01

```
*****
*
*
* $U0T04-F01 GUI DA Aggiornamento calendario centri la-oro Global Business
* SAM Rel. 5.00 GLOBAL BUSINESS SRL
*
*
*
*
*
*
* Da centro di lavoro : bbbbbb a centro di lavoro : bbbbbb
*
* Da data.....: bbbbbb a data.....: bbbbbb
*
* Tipo turno.....: bb
*
*
*
*
*
*
* F3 Usci ta F6 Conferma
*
*
*****
```

Gui da

Aggiornamento calendario centri di lavoro

Tale funzionalità serve ad aggiornare la tabella calendario di determinati centri di lavoro in base ad un turno selezionato dalla tabella Turni. Saranno cambiate le ore dei giorni dei mesi selezionati nell'intervallo di date inserito; la modifica è legata al codice tabella Turno ovvero saranno aggiornate le ore dei vari giorni inserendo le ore relative al turno. Se il giorno è "F" NON viene aggiornato ma rimane impostato a zero ore. Se il calendario di un centro di lavoro selezionato NON esiste viene automaticamente creato con la turnistica scelta fino a fine mese anche se supera la data di fine impostata.

Centro di lavoro : inserire l'intervallo dei centri di lavoro che si vogliono elaborare ; Inquiry sui campi con "?" . Controllo che codice centro di lavoro iniziale sia minore o uguale a codice centro di lavoro finale . Codice finale obbligatorio : E' possibile inserire il codice iniziale vuoto e il finale valorizzato con 999999.

Data : inserire l'intervallo di date per determinare il periodo da considerare nell'aggiornamento del calendario . La data iniziale deve essere minore o uguale a quella finale . La data iniziale deve essere maggiore o uguale alla data odierna . Il periodo individuato dalle date inserite deve fare riferimento a calendari manuali esistenti . Per calendario manuale si intende quello senza centro di lavoro.

Tipo turno : inserire il codice della tabella Tipo Turno che si deve considerare. Inquiry sul campo con "?" . L'inserimento del codice turno è obbligatorio .

H/\$U0T04V

\$UOT10 MANUTENZIONE DATI ANAGRAFICI PER ARTICOLO

Questo programma di manutenzione permette la variazione in automatico dei dati anagrafici per articoli già esistenti e per l'inserimento di nuovi .

In base al Tipo di operazione scelto il programma controlla che la chiave non sia già stata inserita (la chiave deve avere tipo = AAA , ordine e riga d'ordine = 0 e il codice parte che si desidera). In fase di variazione o visualizzazione la chiave viene passata dal programma di paginazione.

Nel caso in cui i controlli non vadano a buon fine il programma non esegue nulla e cede il controllo al programma precedente.

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 .

Attraverso questo tipo di Manutenzione dell'archivio è anche possibile annullare un codice o ripristinare un codice annullato in precedenza. Queste due operazioni devono essere eseguite in modo lavoro VARIAZIONE.

PANNELLO \$UOT10V - F01

```
*****
*
*
* $UOT10-F01          Piani fi cazi one: dati anagrafici ar-i colo
*                               Status: 000000000
*
* Codi ce arti col o . . . . . bbbbbb bbbbbb 0000000000000000000000000000
*
* Uni tà di mi sura . . . . . oo          Scorta Si curezza Art 0000000000
* Codi ce forni tore. . . . . bbbbbb      Omol ogato. . . . . b
* Codi ce forni tore. . . . . bbbbbb      Omol ogato. . . . . b
* Codi ce forni tore. . . . . bbbbbb      Omol ogato. . . . . b
* Piani fi catore . . . . . bbbbbb bbbbbb
* Lotto mi n. produzi one. . . . . bbbbbb bbbbbb Lotto max produz. . . . . bbbbbb bbbbbb
* Lotto econom. produzi one . . . . . bbbbbb bbbbbb Mul ti plo lotto prod. bbbbbb bbbbbb
* Lotto mi n. acqui sto. . . . . bbbbbb bbbbbb Lotto max acqui sto . . . . . bbbbbb bbbbbb
* Lotto econom. acqui sto . . . . . bbbbbb bbbbbb Mul ti plo lotto acq. . . . . bbbbbb bbbbbb
* Ti po gesti one . . . . . b
* Li vel lo struttu ra . . . . . bb
* Gi orni copertu ra . . . . . bbbbbb      Tempo precessi one. . . . . bbbbbb
* Lead-ti me prod. fi sso. . . . . bbbbbb      Lead-ti me prod. var. . . . . bbbbbb
* Lead-ti me prod. MOP. . . . . bbbbbb      Lead-ti me acqui sto . . . . . bbbbbb
*                               Coeff. cal o/aumento . . . . . bbbbbb
*
*
* F3 Usci ta      F5 Ri pri st.   F12 Preced.   F16 Annul la
*
*
*****
```

Guida

MANUTENZIONE DATI ANAGRAFICI

Codice articolo

Se si desidera interrogare l'anagrafico parti, è sufficiente immettere un "?" nel primo carattere del codice.

Tipo gestione

Digitare 'R' se si desidera gestire il riordino
'J' se si desidera gestire l'impegno
' ' se si desidera la gestione immediata sull'ordine

Omologato

Digitare Blank se non è omologato
Digitare 'S' se è omologato

Descrizione

È la descrizione del codice articolo, lunga 35 caratteri.

Codice fornitore

Codice facoltativo che individua il fornitore.

Pianificatore

Dato facoltativo.

Lotto minimo di (produzione/acquisto)

Quantità facoltativa.

Lotto economico di (produzione/acquisto)

Quantità facoltativa.

Lotto massimo di (produzione/acquisto)

Quantità facoltativa.

Multiplo lotto di (produzione/acquisto)

Quantità facoltative .

Livello struttura

Dati facoltative . Alfanumerici .

Giorni copertura

Dati facoltative . Numerici .

Lead-Time (prod. fisso/prod. MOP/prod. var. /acquisto)

Dati facoltative . Numerici con due decimali .

Coefficienti cali/aumenti .

Dati facoltative . Numerico con tre decimali .

Tasti Funzionali

F3 - Termina il lavoro.

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

F12 - Ritorna al formato precedente.

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

F03

MANUTENZIONE DATI ANAGRAFICI

\$UOT11 MANUTENZIONE FABBI SOGNI PIANIFICATI

Questo programma di manutenzione permette la variazione in automatico dei fabbisogni pianificati e permette l'inserimento di nuovi identificati dal tipo.

In base alla scelta il programma controlla : in fase di immissione che la chiave non sia già stata inserita (la chiave deve avere tipo = D50 , ordine e riga d'ordine non devono esistere e il codice parte che viene passato). In fase di variazione o visualizzazione la chiave viene passata dal programma di pianificazione.

Nel caso in cui i controlli non vadano a buon fine il programma non esegue nulla e cede il controllo al programma precedente.

Una volta impostata la scelta operazione e la chiave d'accesso, vengono resi disponibili, per l'immissione o per la modifica, i dati gestionali .

Attraverso questo tipo di Manutenzione dell'archivio è anche possibile annullare un codice o ripristinare un codice annullato in precedenza. Queste due operazioni devono essere eseguite in modo lavoro variazione.

Guida

MANUTENZIONE FABBI SOGNI PRIMARI

Numeratore

E' possibile inserire il carattere "?" per effettuare una scelta sulla tabella M05 dei numeratori.

Se viene specificata la causale, ma non il numeratore, quest'ultimo - viene valorizzato con quello associato alla causale nella tabella MOX.

Numero ordine / posizione

Dati obbligatori e devono assumere valori che non sono ancora stati inseriti (chiavi univoche).

Tipo fabbi sogno

Campo obbligatorio e devono assumere valore D50.

Codice articolo

Se si desidera interrogare l'anagrafico parti, è sufficiente immettere un "?" nel primo carattere del codice. In questo modo verranno visualizzati TUTTI i codici articoli non annullati. Codice disponibile solo in modo lavoro IMMISIONE.

Unità di misura

E' l'unità di misura del codice articolo.

Descrizione

E' la descrizione del tipo ordine, lunga 35 caratteri.

Variante

Codice facoltativo che individua la variante.

Magazzino

Codice facoltativo che identifica codice magazzino.

Quantità necessari a

Quantità obbligatoria che deve essere diversa da zero.
Numerico con tre decimali.

Data consegna

Data obbligatoria che deve essere maggiore a quella odierna e formalmente valida.

Data consegna originale

Data non obbligatoria; se la data non viene digitata, viene registrata uguale a quella di consegna.

Commessa

Codice facoltativo .

Codice cliente

Facoltativo .

Tasti Funzionali

F3 - Termina il lavoro.

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

F12 - Ritorna al formato precedente.

F16 - Annulla un fabbisogno esistente.
Per annullare un Fabbisogno è sufficiente premere il tasto di F16: a questo punto il programma annulla logicamente il codice e ritorna alla mappa di Guida.

\$UOT12 MANUTENZIONE IMPEGNI PIANIFICATI

Questo programma di manutenzione permette la variazione in automatico degli impegni pianificati e permette l'inserimento di nuovi.

In base alla scelta il programma controlla: in fase di immissione che la chiave non sia già stata inserita (la chiave deve avere tipo = E50 o E52, ordine e riga d'ordine non devono esistere e il codice parte che viene passato). In fase di variazione o visualizzazione la chiave viene passata dal programma di paginazione.

Nel caso in cui i controlli non vadano a buon fine il programma non esegue nulla e cede il controllo al programma precedente.

Una volta impostata la scelta operazione e la chiave d'accesso, vengono resi disponibili, per l'immissione o per la modifica, i dati gestionali.

Attraverso questo tipo di Manutenzione dell'archivio è anche possibile annullare un codice o ripristinare un codice annullato in precedenza. Queste due operazioni devono essere eseguite in modo lavoro variazione.

Guida

MANUTENZIONE IMPEGNI PRIMARI

Numeratore

E' possibile inserire il carattere "?" per effettuare una scelta sulla tabella M05 dei numeratori.

Se viene specificata la causale, ma non il numeratore, quest'ultimo viene valorizzato con quello associato alla causale nella tabella MOX.

Numero ordine / posizione

Dati obbligatori e devono assumere valori che non sono ancora stati inseriti (chiavi univoche).

Tipo fabbisogno

Codice obbligatorio e devono assumere valore E50 o E52.

Codice articolo

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

Unità di misura

E' l'unità di misura del codice articolo; viene reimpostata automaticamente se variato il codice articolo.

Descrizione

E' la descrizione del tipo ordine, lunga 35 caratteri.

Variante

Dato facoltativo che individua la variante.

Magazzino

Codice facoltativo che identifica codice magazzino.

Quantità necessaria

Quantità obbligatoria che deve essere diversa da zero.
Numerico con tre decimali.

Data consegna

Data obbligatoria che deve essere maggiore di quella odierna

Data consegna originale

Data non obbligatoria; se non viene inserita, verrà registrata uguale a quella di consegna.

Fabbi sogno primario.

Codice solo visualizzato.

Commessa

Codice solo visualizzato.

Codice cliente

Codice solo visualizzato.

Tasti Funzionali

F3 - Termina il lavoro.

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

F12 - Ritorna al formato precedente.

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

\$UOT13 MANUTENZIONE ORDINI PIANIFICATI

Questo programma di manutenzione permette la variazione in automatico degli ordini pianificati e permette l'inserimento di nuovi.

In base alla scelta il programma controlla: in fase di immissione che la chiave non sia già stata inserita (la chiave deve avere tipo = B50, B51 o B52, ordine e riga d'ordine non devono esistere e il codice parte che viene passato). In fase di variazione o visualizzazione la chiave viene passata dal programma di paginazione.

Nel caso in cui i controlli non vadano a buon fine il programma non esegue nulla e cede il controllo al programma precedente.

Una volta impostata la scelta operazione e la chiave d'accesso, vengono resi disponibili, per l'immissione o per la modifica, i dati gestionali.

Attraverso questo tipo di Manutenzione dell'archivio è anche possibile annullare un codice o ripristinare un codice annullato in precedenza. Queste due operazioni devono essere eseguite in modo lavoro variazione.

Guida

MANUTENZIONE ORDINI PIANIFICATI

Numeratore

E' possibile inserire il carattere "?" per effettuare una scelta sulla tabella M05 dei numeratori
Se viene specificata la causale, ma non il numeratore, quest'ultimo viene valorizzato con quello associato alla causale nella tabella MOX

Numero ordine / posizione

Dati obbligatori e devono assumere valori che non sono ancora stati inseriti (chiavi univoche).

Tipo fabbisogno

Codice obbligatorio e devono assumere valore B50, B51 o B52.

Codice articolo

Se si desidera interrogare l'anagrafico parti, è sufficiente immettere un "?" nel primo carattere del codice.

In questo modo verranno visualizzati TUTTI i codici articoli non annullati.

(Codice disponibile solo in modo lavoro IMMISSIONE).

Unità di misura

E' l'unità di misura del codice articolo utilizzata in pianificazione.

Descrizione

E' la descrizione del tipo ordine.

Variante

Dato facoltativo che individua la variante.

Magazzino

Codice che identifica il magazzino.

Quantità da produrre

Quantità obbligatoria che deve essere diversa da zero.

Quantità necessaria

Quantità obbligatoria che deve essere diversa da zero.

Data inizio produzione

Deve essere non maggiore di quella di fine produz. (consegna)

Data fine produzione (data consegna)

Deve essere non minore di quella di inizio produz.

Data fine originale

La data di consegna originale per ordini acquisiti dalla pianificazione e già effettuati.

Fabbisogno primario

Dato non obbligatorio, rappresenta il fabbisogno primario che per primo viene legato all'ordine in oggetto.

Commessa

Codice non obbligatorio.

Codice cliente/fornitore

Codice per il fornitore dell'ordine.

Eccezione

Dato solo visualizzato; è la descrizione dell'eccezione (suggerimento).

Quantità consigliata

Dato solo visualizzato.

Data fine consigliata

Dato solo visualizzato.

Data produz. per pianiificazi one

Dato solo visualizzato; indica la data effettiva di fine produzione (e consegna nel caso di Ord.Acquisto) tenendo anche conto di eventuali suggerimenti (eccezioni) per data. Può differire dalla data consegna (anche suggerita) per un delta di giorni dovuto a tempi di precessione o a festività.

Tasti Funzionali

- F3 - Termina il lavoro.
- F5 - Ripristina un ordine pianificato annullato.
Per ripristinare un ordine pianific. è sufficiente premere il tasto F5: a questo punto il programma ripristina il codice annullato in precedenza e ritorna alla mappa di Guida.
- F12 - Ritorna al formato precedente.
- F16 - Annulla un ordine pianificato esistente.
Per annullare un ordine pianific. è sufficiente premere il tasto di F16: a questo punto il programma annulla logicamente il codice e ritorna alla mappa di Guida.
- F9 - Visualizza le operazioni (fasi), se presenti.
- F7 - Visualizza le variabili, se presenti.
- F8 - Se trattasi di un ordine di produzione, permette di accedere all'inquiry di produzione e di magazzino.
- F22 - Accede alla videata di gestione blocchi.
- F24 - Accede alla videata di gestione suggerimenti.

F02 GESTIONE BLOCCHI

Da questa finestra è possibile visualizzare e/o modificare i blocchi imposti alle variazioni dell'ordine proponibili in automatico dalla pianificazione. Tali blocchi saranno memorizzati per l'utilizzo durante la pianificazione e ri-pianificazione. Se si è in manutenzione, è possibile variare i blocchi presentati.

Variazioni q.tà ammesse

Immettere una delle scelte seguenti per guidare le modifiche ammesse:

- ' ' = nessun blocco
- N = blocco per 'DIMINUISCI' (quindi anche 'ANNULLA') e 'AUMENTA'
- + = ammesso solo 'AUMENTA'
- = ammesso solo 'DIMINUISCI' e 'ANNULLA'

Variazioni data ammesse

Immettere una delle scelte seguenti per guidare le modifiche ammesse:

- ' ' = nessun blocco
- N = blocco per 'ANTICIPA' e 'RITARDA'
- + = ammesso solo 'RITARDA'
- = ammesso solo 'ANTICIPA'

Tasti Funzionali

F12 - Torna alla mappa precedente senza confermare le scelte.

INVIO- Conferma le scelte effettuate.

F03 GESTIONE SUGGERIMENTI

Da questa finestra è possibile visualizzare, accettare o respingere i suggerimenti (eccezioni) proposti dalla pianificazione. Vengono mostrati, sia per quantità sia per data, i valori originali ed i valori suggeriti. Se si è in manutenzione, è possibile scegliere se accettare o rifiutare ciascun suggerimento ed eventualmente se bloccare l'ordine ad ulteriori modifiche per quantità e/o per data, una volta applicato o respinto il suggerimento. Le scelte possibili sono:

Accetta/Rifiuta

Immettere **A** per accettare il suggerimento e variare di conseguenza l'ordine, **R** per rifiutarlo; in ogni caso i dati relativi al suggerimento saranno annullati.

Blocca

Immettere **B** per bloccare ulteriori modifiche, singolarmente per quantità e/o per data, a seconda dell'ambito del suggerimento in esame.

Tasti Funzionali

- F12 - Torna alla mappa precedente senza confermare le scelte.
- F6 - Conferma le scelte effettuate.

\$UOT14 MANUTENZIONE CALO/AUMENTO PRODUZIONE

Questo programma di manutenzione permette la variazione in automatico degli ordini pianificati e permette l'inserimento di nuovi.

In base alla Scelta il programma controlla : in fase di immissione che la chiave non sia già stata inserita (la chiave deve avere tipo = C50, C51 o C52, ordine e riga d'ordine non devono esistere e il codice parte che viene passato). In fase di variazione o visualizzazione la chiave viene passata dal programma di paginazione.

Nel caso in cui i controlli non vadano a buon fine il programma non esegue nulla e cede il controllo al programma precedente.

Una volta impostata la scelta operazione e la chiave d'accesso, vengono resi disponibili, per l'immissione o per la modifica, i dati gestionali.

Attraverso questo tipo di Manutenzione dell'archivio è anche possibile annullare un codice o ripristinare un codice annullato in precedenza. Queste due operazioni devono essere eseguite in modo lavoro variazione.

PANNELLO \$UOT14V - F01

```
*****
*
*
* $UOT14-F01      Pi ani fi cazi one: quanti tà calo/aume-to produzi one
*                                     Status: 000000000
*
* Anno documento. . . . . bb..
* Causale documento . . . . . bb      00000000000000000000
* Numeratore . . . . . bb      00000000000000000000
* Numero ordi ne . . . . . bbbbbb
* Progressi vo ri ga. . . . . bbbbbb
* Ti pò calo/aumento . . . . . bbb      00000000000000000000000000000000
* Quanti tà calo/aumento . . bbbbbb
* Segno . . . . . b      (+ aumento - calo)
*
*
* Codì ce arti col o . . . . . 0000000000000000 0000000000000000000000000000
* Vari ante. . . . . 000000
* Magazzi no . . . . . 00 00000000000000000000
* Unì tà di mi sura . . . . . 00
* Progressi vo arti col o. . . 00..
*
*
*
* F3 Usci ta F16 Annull a F5 Ri pri sti no F7 Vari abi li F12 Preced.
*
*
*
*****
```

Guida

MANUTENZIONE CALO/AUMENTO PRODUZIONE

Numero ordine / posizione

Dati obbligatori e devono assumere valori che non sono ancora stati inseriti (chiavi univoche).

Tipo fabbisogno

Codice obbligatorio e devono assumere valore C50, C51 o C52.

Codice articolo

Se si desidera interrogare l'anagrafico parti, è sufficiente immettere un "?" nel primo carattere del codice.

In questo modo verranno visualizzati TUTTI i codici articoli non annullati.

Codice disponibile solo in modo lavoro IMMISSIONE.

Unità di misura

E' l'unità di misura del codice articolo.

Descrizione

E' la descrizione del tipo ordine, lunga 35 caratteri.

Variante

Dato facoltativo che individua la variante.

Magazzino

Codice facoltativo che identifica codice magazzino.

Quantità calo/aumento

Quantità obbligatoria che deve essere diversa da zero.
Dato numerico con tre decimali.

Segno

Obbligatorio .Valori ammessi :+o-

Tasti Funzionali

F3 - Termina il lavoro.

F5 - Ripristina un calo/aumento annullato.
Per ripristinare un calo/aumento è sufficiente premere il tasto F5: a questo punto il programma ripristina il codice annullato in precedenza e ritorna alla mappa di Guida.

F12 - Ritorna al formato precedente.

F16 - Annulla un calo/aumento esistente.
Per annullare un calo/aumento è sufficiente premere il tasto di F16: a questo punto il programma annulla logicamente il codice e ritorna alla mappa di Guida.

\$UOT15 MANUTENZIONE LAVORAZIONI

Questo programma di manutenzione permette la variazione in automatico degli ordini pianificati e permette l'inserimento di nuovi.

In base alla scelta il programma controlla: in fase di immissione che la chiave non sia già stata inserita (la chiave deve avere tipo = Bxx, ordine e riga d'ordine non devono esistere sul file delle lavorazioni ma esistere sul file delle pianificazioni e fase e sottofase variabili). In fase di variazione o visualizzazione la chiave viene passata dal programma di pianificazione.

Nel caso in cui i controlli non vadano a buon fine il programma non esegue nulla e cede il controllo al programma precedente.

Una volta impostata la scelta operazione e la chiave d'accesso, vengono resi disponibili, per l'immissione o per la modifica, i dati gestionali.

Attraverso questo tipo di Manutenzione dell'archivio è anche possibile annullare un codice o ripristinare un codice annullato in precedenza. Queste due operazioni devono essere eseguite in modo lavoro variazione.

D/\$UOT15V

\$Q3T01 MANUTENZIONE CENTRI DI LAVORO

PANNELLO \$UOT15V - F01

```

*****
*
*
*   $UOT15-F01           Pi ani fi cazi one: Iavorazi oni per or-ine
*                               Status = 000000000
*
* Anno documento. . . . . : bb.   Causale: bb   Numeratore: bb
* Numero ordine / riga. . . : bbbbbb / bbbbbb
* Ordine esecuzione . . . . : bbb
* Fase. . . . . : bbbb 00000000000000000000 Sottofase . : bbbb
* Articolo. . . . . : bbbbbbbbbbbbbbbb 00000000000000000000000000000000
* Progressivo . . . . . : oo.
* Descrizione . . . . . : bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb
* Centro di Lavoro. . . . . : bbbbbb 00000000000000000000000000000000
* Utensile. . . . . : bbbbbbbbbbbbbbbb Livello D.Base: bb
* Unità di misura tempo . . : bb Oper. Collaudo/Attr. : b
* Tempo ciclo . . . . . : bbbbbbbb Oper. leg. preced. . : b
* Tempo retribuito. . . . . : bbbbbbbb Oper. Int/Esterna . : b
* Tempo macchina. . . . . : bbbbbbbb Legame macrob. S/N : b
* Tempo attrezzaggio. . . . : bbbbbbbb Tipo tempo produz. : b
* Numero Macchine . . . . . : bbbb Rif. Abbin. parte. . : bbbbbbbbbbbbbbbb
* Numero figure . . . . . : bbbb Rif. Abbin. Ord. esec. : bbb
* Pezzi per figura. . . . . : bbbb Rif. Abbin. Fase . . : bbbb Sfase bbbb
* Data inizio lavorazione : bbbbbb Op. sovrapposta . . : b
* Data fine lavorazione . : bbbbbb Q.tà sovrappos. . . : bbbbbbbbbbb
*
*   F3 Uscita   F16 Annulla F5 Riprist. F12 Preced.           F8 Calc. Date
*
*
*****

```


Guida

MANUTENZIONE LAVORAZIONI

Numeratore

E' possibile inserire il carattere "?" nel campo Numeratore per effettuare l'interrogazione dei numeratori disponibili.

Se viene specificata la causale, ma non il numeratore, quest'ultimo - viene valorizzato con quello associato alla causale nella tabella MOX.

Numero ordine / posizione

Dati obbligatori e devono assumere valori che non sono ancora stati inseriti (chiavi univoche).

Tipo fabbisogno

Codice obbligatorio e devono assumere valori Bxx.

Sequenza , Fase e Sottofase

Inserire i codici sequenza, fase e sottofase per completare la chiave di ricerca sul file delle Lavorazioni.

Codici disponibili solo in IMMISSIONE.

Centro di lavoro

Codice obbligatorio che non deve essere a blank.

Descrizione

E' la descrizione della lavorazione.

Utensile

Codice non obbligatorio .

Unità di misura di tempo

Codice obbligatorio; deve essere uguale a:

M. = minuti
S. = secondi

H. = ore.

Tempo ciclo/retribuito/macchina/attrezzaggio

Valori facoltativi numerici di cui due decimali. Oppure obbligatori, in quanto dipendono dal centro di lavoro selezionato.

Oper. attrezz. /leg. prec. /int. est. /abbinate

Codici obbligatori alfanumerici.

Rif. abbin. padre/fase/sottofase

Codici facoltativi alfanumerici.

Numero macchine/figure

Codici facoltativi numerici.

Pezzi per figure

Codici facoltativo numerico.

Operazione contrapposta

Codice facoltativo alfanumerico.

Quantità contrapposta

Quantità facoltativa numerica con tre decimali.

Date di inizio e fine lavoraz.

Date obbligatorie. Se non immessa una delle due, premendo F8 si ha il calcolo automatico della stessa sulla base della data valorizzata e dei tempi inseriti; con lo stesso criterio sono calcolate le ore lavorate il primo giorno (dato memorizzato):

- Se inserita la data di inizio, si considera di utilizzare al massimo tale data (ore lavorate il 1° giorno = ore totali disponibili quel giorno).

- Se inserita la data di fine, si considera di utilizzare pienamente l'ultimo giorno e si ricalcola sulla base delle ore di lavoro l'occupazione in ore del 1° giorno.

Tasti Funzionali

- F3 - Termina il lavoro.
- F5 - Ripristina una lavorazione annullata.
Per ripristinare una lavorazione è sufficiente premere il tasto F5: a questo punto il programma ripristina il codice annullato in precedenza e ritorna alla mappa di Guida.
- F12 - Ritorna al formato precedente.
- F16 - Annulla una lavorazione esistente.
Per annullare una lavorazione è sufficiente premere il tasto di F16: a questo punto il programma annulla logicamente il codice e ritorna alla mappa di Guida.
- F7 - Mostra le variabili legate al progressivo dell'articolo.
- F8 - Ricalcòla la data di inizio/fine lavorazione non valorizzata sulla base di quella valorizzata.

\$UOT16 MANUTENZIONE ARCHIVIO MACROBOLLE .

Il programma di Manutenzione Archivio macrobolle permette l'inserimento di nuove macrobolle o la modifica delle macrobolle presenti in archivio (rispettivamente opzione 1 e 2).

Queste due funzioni sono attivate solo se si è in funzione di "MANUTENZIONE".

L'opzione -5- di interrogazione è sempre possibile richiamarla, sia se si è in MANUTENZIONE, sia che in INTERROGAZIONE. 2) Numero macrobolle.

E', infine, possibile modificare tutti i dati se si è in Immissione, mentre, se si è in Variazione è possibile modificare solo il Centro di Lavoro, l'Utensile, la Data Inizio e la Data Fine Lavorazione.

PANNELLO \$UOT16V - F01

```

*****
*
*
*   $UOT16-F01           Pi ani fi cazi one : macrobolle           *
*                                     Status: 000000000             *
* Anno-N. Macrobolle-Tipo record 0000 - 000000 - 000           *
* Fabbisogno primario . . Anno bbbb Caus. bb Numeratore bb     *
* Ordine esecuzione. . . . . bbb                               Rifer. bbbbbb Riga bbbbbb *
* Fase . . . . . bbbb          00000000000000000000000000000000 *
* Sottofase. . . . . bbbb                                       *
* Codice articolo. . . . . bbbbbbbbbbbbbbbb 0000000000000000000000 *
* Descrizione macrobolle . . . bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb *
* Centro di lavoro . . . . . bbbbbbb 0000000000000000000000000000 *
* Utensile . . . . . bbbbbbbbbbbbbbbbb *
* Unità misura tempo . . . . . bb *
* Tempo ciclo. . . . . bbbbbbbbb Oper. coll. attrezz. . . . . b *
* Tempo retribuito . . . . . bbbbbbbbb Oper. leg. preced. . . . . b *
* Tempo macchina . . . . . bbbbbbbbb Oper. Int/Esterna . . . . . b *
* Tempo attrezzaggio . . . . . bbbbbbbbb Tipo tempi . . . . . b *
* Numero macchine. . . . . bbbbbbb Lotto rif. tempi . . . . . bbbbbbbbbbb *
* Numero figure. . . . . bbbbbbb *
* Pezzi per figura . . . . . bbbbbbb Op. sovrapposta . . . . . b *
* Data inizio lavorazione. . . . bbbbbbb Q. tà sovrapp. . . . . bbbbbbbbbbb *
* Data fine lavorazione. . . . . bbbbbbb Durata lavorazione 00000000 *
*
* F3 Uscita   F16 Annulla F5 Riprist. F12 Preced. *
*
*
*****

```

Guida MANUTENZIONE ARCHIVIO MACROBOLLE

Sequenza , fase e sottofase

Dati obbligatori. La fase deve essere esistente sul file delle fasi (QCANF).

Articolo

Deve essere esistente e non annullato sull'anagrafica degli articoli (MAART).

E' possibile anche digitare il codice " *NONE " per poter inserire una macrobolla di abbinamento.

L'articolo (ad esclusione del codice *NONE) e la lavorazione devono esistere sull'anagrafica dei cicli di lavorazione (QDCIC).

Fabbisogno primario

E' possibile immettere il carattere "?" nel campo numeratore per effettuare l'interrogazione dei numeratori disponibili

Se viene specificata la causale, ma non il numeratore, quest'ultimo viene valorizzato con quello associato alla causale nella tabella MOX.
Centro di lavoro

Deve essere esistente sull'anagrafica dei centri di lavoro (UACEN).

Unità di misura

Obbligatoria per i tempi. Può valere :

H. = ore ;
M. = minuti ;
S. = secondi ;

Oper. Int/Esterna

Obbligatorio; i valori possibili sono :

I = Interna ;
E = Esterna ;

Tempi

Sono obbligatori in base al valore tempi (0123) presente sul centro

di lavoro.

Tipo tempi

Obbligatorio. Può valere :

T= Tempo unitario

L= Lotto

F= Figure

In base a questo Tipo, vi è l'obbligo di inserire alcuni dati inerenti al numero macchine, numero figure e pezzi per figure.

Data inizio/fine lavorazione

Obbligatorie. Determinano la durata della macrobolla.

Op. sovrapposta e qta sovrapposta .

Se inserito uno dei due valori, occorre inserirli tutti e due.

N. B.

Non è possibile effettuare delle variazioni o degli annullamenti se esistono dei tempi consuntivati (rilevati) ossia sono state fatte delle dichiarazioni.

In fase di variazione è solo possibile effettuare la variazione ai seguenti dati :

Centro di lavoro

Utensile

Data inizio/fine lavorazione

TASTI FUNZIONALI

F3 - Determina l'uscita dal programma.

F16 - Determina l'annullamento del record in esame.

Per annullare una macrobolla è sufficiente premere il tasto di F16: a questo punto il programma annulla logicamente il codice e ritorna al programma di interrogazione. Tenere presente che quando si annulla una macrobolla il programma ricerca le lavorazioni legate a questa macrobolla e gli azzeri il numero di macrobolla più i campi di abbinamento e il flag di oper. abbinata. Sulla macrobolla, oltre che ad annullare logicamente il record in esame, azzeri i tempi previsti.

F5 - Per ripristinare una macrobolla è sufficiente premere

il tasto F5: a questo punto il programma ripristina
il codice annullato in precedenza e ritorna alla mappa di
Guida.

F12 - Ritorna al programma precedente.

ENTER La pressione del tasto provoca
l'aggiornamento dell'archivio (UGMBL).

H/\$UOT16V

\$UOT20

INTERROGAZIONE ORDINI ESTRATTI

Mediante questo programma è possibile visualizzare la lista degli ordini estratti dalla procedura precedente.

E' inoltre possibile, immettendo i valori "4" e "5" nel campo di scelta, annullare l'ordine prima della conferma definitiva o visualizzarne i dati in dettaglio.

Guida

ELENCO ORDINI ESTRATTI

Il programma visualizza in sequenza gli ordini estratti dalla procedura precedente.
E' possibile intervenire sul singolo ordine annullandone la conferma digitando "4" nel campo di scelta oppure ottenere la visualizzazione dei dati in dettaglio digitando "5".

I tasti di Roll up - down permettono di andare avanti o indietro nella visualizzazione degli ordini

Tasti Funzionali

F3 - Chiusura del lavoro e ritorno al menù principale.

F12 - Ritorno al programma chiamante.

F5 - Ri visualizzazione da inizio lista.

ENTER La pressione del tasto provoca l'esecuzione delle scelte impostate.

Il programma di Manutenzione Archivi o Lavorazioni permette l'inserimento di nuove lavorazioni o la modifica delle lavorazioni presenti in archivio (rispettivamente opzione 1 e 2).

I parametri di scelta che vengono presentati per primi sono:

- 1) Tipo Operazione.
 - 1. Inserimento Lavorazione.
 - 2. Variazione Lavorazione.
- 2) Numero Ordine / Posizione.
 - Nel caso di Tipo Operazione 1 la sequenza desiderata dovrà essere univoca; se invece viene usata anche la parte destinata alla duplicazione, la prima sequenza dovrà essere sempre univoca, mentre la parte destinata alla duplicazione dovrà contenere un codice preesistente in archivio poiché non è possibile duplicare un record inesistente.
 - Nel caso di Tipo Operazione 2 è necessario che la sequenza immessa sia già esistente in archivio in quanto non è possibile variare un record esistente.
- 3) Sequenza - Fase - Sottofase.
 - Anche per questi tre parametri nel caso di Tipo Operazione 1 la sequenza desiderata dovrà essere univoca e, ugualmente, se viene usata la parte destinata alla duplicazione, la prima sequenza dovrà essere sempre univoca, mentre la parte destinata alla duplicazione dovrà contenere un codice preesistente in archivio poiché non è possibile duplicare un record inesistente.
 - Nel caso di Tipo Operazione 2 è necessario che la sequenza immessa sia già esistente in archivio in quanto non è possibile variare un dato non esistente.

Nella seconda videata è possibile modificare tutti i dati se si è in Immissione, mentre, se si è in Variazione è possibile modificare solo il Centro di Lavoro, l'Utensile, la Data Inizio e la Data Fine Lavorazioni.

Da notare che in Immissione è obbligatorio inserire la Descrizione e l'unità di Misura Tempo.
Al contrario l'Operaz. Sovrapposta deve essere immessa contemporaneamente alla Quantità Sovrapposta ed alla Durata Lavorazione.

D/\$UOT30V

PANNELLO \$UOT30V - F01

```
*****
*
*
* $UOT30-F01 GUI DA      Manutenzi one Lavorazi oni      Global Busi ness
*   SAM Rel. 5.00                GLOBAL BUSI NESS SRL
*
*           1 = Inserimento Lavorazi one
*           2 = Vari azi one   Lavorazi one
*
*      Tipo operazi one . . . . . :      b
*      Anno ordi ne e Tipo/Numer. Docum :      bbbb bb bb
*      Numero ordi ne/Posi zi one . . . . :      bbbbbb / bbbbbb
*      Arti col o. . . . . :      bbbbbbbbbbbbbbbb
*      Ordine esecuzi one . . . . . :      bbb
*      Fase. . . . . :      bbbb
*      Sottofase . . . . . :      bbbb
*
*      Anno ordi ne e Tipo/Numer. Docum :      bbbb bb bb
*      Numero ordi ne/Posi zi one . . . . :      bbbbbb / bbbbbb
*      Arti col o. . . . . :      bbbbbbbbbbbbbbbb
*      Ordine esecuzi one . . . . . :      bbb
*      Fase. . . . . :      bbbb
*      Sottofase . . . . . :      bbbb
*      (solo in inserimento per duplic.)
*      F3 Usci ta      F9 Selezi one
*
*
*
*****
```

PANNELLO \$UOT30V - F02

```
*****  
*  
* $UOT30-F02          Manutenzi one Lavorazi oni          Status = 000000000  
*  
* Numero ordi ne / riga. . . : 0000000000 Anno: oo. . Tipo doc: oo Num doc: oo  
* Ordine esecuzi one . . . : 000  
* Fase. . . . . : 0000 000000000000000000000000000000000000  
* Sottofase . . . . . : 0000  
* Arti colo. . . . . : 0000000000000000 000000000000000000000000000000  
* Progr. arti colo. . . . . : 0000000  
* Descrizi one . . . . . : bbbbbb bbbbbb bbbbbb bbbbbb bbbbbb bbbbbb bbbbbb  
* Centro di Lavoro. . . . . : bbbbbb 000000000000000000000000000000000000  
* Utensile. . . . . : bbbbbb bbbbbb Livello D.Base: bb  
* Uni tà di mi sura tempo . . : bb Oper. collaudo/attr.: b  
* Tempo ciclo . . . . . : bbbbbb Oper. leg. preced. . . : b  
* Tempo retri bui to. . . . . : bbbbbb Oper. Int/esterna . . : b  
* Tempo macchi na. . . . . : bbbbbb Gest. macrobolle S/N: b  
* Tempo attrezzaggi o. . . . . : bbbbbb Tipo tempo produz. : b  
* Numero Macchi ne . . . . . : bbbb Ri f. Abbi n. parte. . . : bbbbbb bbbbbb bbbbbb  
* Numero fi gure . . . . . : bbbb Ri f. Abbi n. Ord. esec.: bbb  
* Pezzi per fi gura. . . . . : bbbb Ri f. Abbi n. Fase . . . : bbbb Sfase bbbb  
* Data ini zi o Lavor. . . . . : bbbbbb Op. sovrapposta . . . : b  
* Data fi ne Lavor. . . . . : bbbbbb Q. tà sovrappos. . . . : bbbbbb bbbbbb  
*  
* F3 Usci ta F16 Annul la F5 Ri pri st. F12 Preced.  
*  
*  
*****
```


PANNELLO \$UOT30V - F03

```

*****
*
*
* $UOT30-F03          Manutenzi one Lavorazi oni          Status = 000000000
*
* Numero ordine / riga. . . . . : 00000000000 Anno: oo. . Tipo doc: oo Num doc: oo
* Ordine esecuzione . . . . . : 000
* Fase. . . . . : 0000 00000000000000000000000000000000
* Sottofase . . . . . : 0000
* Articolo. . . . . : 000000000000000000 00000000000000000000000000000000
*
* Lotto riferimento tempi : bbbbbbbbbbb
* Costo unitario. . . . . : bbbbbbbbbbbbbb
* Tipo gestione materiali : b          Tempo tot previsto : 00000000
* Gest. consuntivo lavoraz: b          Tempo consunt.compl : 00000000
* Tipo operazione . . . . . : bb          Quantita da prod. . : bbbbbbbbbbb
* Emissione documentazione: b          Quantita prodotta : bbbbbbbbbbb
* Anno/Serie/Numero Bolla : oo. . 00000 00000 Bolla saldata. . . . : b
* Anno/Numero Macrobolla. : bb. . bbbbbb % di scarto. . . . . : bbbbb
*
* Addetti: 0000000000000000 bbbbb Addetti: 0000000000000000 bbbbb
*          0000000000000000 bbbbb          0000000000000000 bbbbb
*          0000000000000000 bbbbb          0000000000000000 bbbbb
*          0000000000000000 bbbbb          0000000000000000 bbbbb
*          0000000000000000 bbbbb          0000000000000000 bbbbb
*
* F3 Uscita      F12 Preced.
*
*
*****

```

Guida MANUTENZIONE ARCHIVIO LAVORAZIONI.

Numero ordine / Posizione

Se il programma è stato richiamato in immissione, la sequenza digitata di Numero ordine e posizione non deve essere già esistente nell'archivio lavorazioni; se invece viene usata anche la parte destinata alla duplicazione, la prima sequenza dovrà essere sempre univoca, mentre la parte destinata alla duplicazione dovrà contenere un codice preesistente in archivio poiché non è possibile duplicare un record inesistente.

In caso di Tipo operazione 1 (immissione) se viene digitato un numero progressivo lavorazione esistente sull'archivio dei cicli per quell'articolo allora verranno proposti nelle successive videate di inserimento i dati di quella fase.

Nel caso di Tipo Operazione 2 è necessario che la sequenza immessa sia già esistente in archivio in quanto non è possibile variare un record esistente.

Interrogazioni

È possibile, digitando "?" nel primo carattere del campo numero ordine/posizione, effettuare una ricerca del codice desiderato sul relativo archivio.

È possibile, digitando un "?" sul campo numeratore documento effettuare una ricerca del numeratore desiderato sul relativo archivio.

Se viene specificata la causale, ma non il numeratore, quest'ultimo viene valorizzato con quello associato alla causale nella tabella MOX.

Tasti di funzione

F03 - Determina l'uscita dal programma.

ENTER La pressione del tasto provoca l'esecuzione dell'immissione (nel caso di scelta '1') o della variazione (scelta '2').

F02 MANUTENZIONE ARCHIVI O LAVORAZIONI.

Se precedentemente è stata digitata la scelta 1, entrerete nella videata con Status uguale ad Immissione.

In questo caso potranno essere immessi tutti i dati mostrati a video.

Gli unici parametri obbligatori in Immissione sono :

Descrizione

Unità misura tempo

Op. Sovrapposta, Q.tà Sovrapposta e Durata lavor. (le quali se vengono immesse devono essere presenti contemporaneamente).

Al contrario, se è stata digitata la scelta 2, lo Status sarà uguale a Variazione.

Gli unici parametri ammessi in Variazione sono:

Centro di lavoro

Utensile

Unità di misura tempo

Data inizio lavor.

Data fine lavor.

Tasti di funzione

F03 - Determina l'uscita dal programma.

F16 - Determina l'annullamento del record in esame.

F05 - Determina il ripristino del record in esame.

F12 - Permette di tornare allo schermo precedente.

ENTER La pressione del tasto provoca
 l'aggiornamento dell'archivio.

H/\$UOT30V

\$UOT31 MANUTENZIONE ARCHIVIO MACROBOLLE .

Il programma di Manutenzione Archivio macrobolle permette l'inserimento di nuove macrobolle o la modifica delle macrobolle presenti in archivio (rispettivamente opzione 1 e 2).

I parametri di scelta che vengono presentati per primi sono:

- 1) Tipo Operazione.
 - 1. Inserimento macrobolle .
 - 2. Variazione macrobolle .
- 2) Numero macrobolle.
 - Nel caso di Tipo Operazione 1 la sequenza desiderata dovrà essere univoca; se invece viene usata anche la parte destinata alla duplicazione, la prima sequenza non si dovrà immettere essendo automatica, mentre la parte destinata alla duplicazione dovrà contenere un codice preesistente in archivio poiché non è possibile duplicare un record inesistente.
 - Nel caso di Tipo Operazione 2 è necessario che la sequenza immessa sia già esistente in archivio in quanto non è possibile variare un record esistente.

Nella seconda videata è possibile modificare tutti i dati se si è in Immissione, mentre, se si è in Variazione è possibile modificare solo il Centro di Lavoro, l'Utensile, la Data Inizio e la Data Fine Lavorazioni .

PANNELLO \$UOT31V - F01

```
*****
*
*
* $UOT31-F01 GUI DA      Manutenzi one Macrobol la      Global Busi ness
*   SAM Rel. 5.00                                GLOBAL BUSI NESS SRL
*
*
*      1 = Inserimento macrobol la
*      2 = Vari azi one  macrobol la
*
*
*      Tipo operazi one . . . . . :      b
*      Anno di ri ferimento . . . . . :      bb.
*      Numero macrobol la . . . . . :      bbbbbb
*
*
*      Anno di ri ferimento . . . . . :      bb.
*      Numero macrobol la . . . . . :      bbbbbb
*      (solo in inserimento per duplic.)
*
*
*      F3 Usci ta      F9 Selezi one
*
*
*****
```

PANNELLO \$UOT31V - F02

```
*****
*
*
*   $UOT31-F02           Manutenzi one Macrobol le           Status = 000000000
*
* Anno/numero macrobol la. . . . . : oo. / 000000
*
* Ordine esecuzione . . . . . : bbb
* Fase. . . . . : bbbb          00000000000000000000000000000000
* Sottofase . . . . . : bbbb
* Articolo . . . . . : bbbbbbbbbbbbbbb 00000000000000000000000000000000
* Descrizione . . . . . : bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb
* Centro di Lavoro. . . . . : bbbbbbb 00000000000000000000000000000000
* Utensile. . . . . : bbbbbbbbbbbbbbb
* Unità di misura tempo . . . . . : bb
* Tempo ciclo . . . . . : bbbbbbbbbb Oper. attrezz/Coll. : b
* Tempo retribuito. . . . . : bbbbbbbbbb Oper. leg. preced. . : b
* Tempo macchina. . . . . : bbbbbbbbbb Oper. Int/Esterna . : b
* Tempo attrezzaggi o. . . . . : bbbbbbbbbb
* Numero Macchine . . . . . : bbbbb
* Numero figure . . . . . : bbbbb
* Pezzi per figura. . . . . : bbbbb Op. sovrapposta . . . : b
* Data inizio lavor. . . . . : bbbbbbb Q. tà sovrappos. . . : bbbbbbbbbbb
* Data fine lavor. . . . . : bbbbbbb Durata lavor. . . . : bbbbbbbbbb
*
*   F3 Uscita   F16 Annulla F5 Riprist. F12 Preced.
*
*
*
*****
```

Guida MANUTENZIONE ARCHIVIO MACROBOLLE

Ti po operazi one

Occorre digitare 1 se si intende inserire una nuova macrobolla, altrimenti 2 in tutti gli altri casi (variazione, annullo e ripristino).

Nel caso di Tipo Operazione 1 non è necessario digitare il numero macrobolla e l'anno in quanto la numerazione è automatica (tramite tabella M05).

Nel caso di Tipo Operazione 2 è necessario che il numero macrobolla sia già esistente in archivio in quanto non è possibile variare un record inesistente.

Anno di Ri ferimento

Obbligatorio.

Numero macrobolla

Questo numero è necessario se si intende effettuare la manutenzione dell'archivio.

Se si desidera interrogare l'anagrafico delle macrobolle, è sufficiente immettere un ? nel primo carattere del numero.

Nel caso di IMMISSIONE, non occorre nè digitare l'anno di riferimento, nè il numero macrobolla.

Numero macrobolla da duplicare

Per la duplicazione, occorre immettere un -1- come tipo operazione e non digitare nulla come codice macrobolla, neppure l'anno; nella parte sottostante, occorre immettere il codice già esistente da cui prendere i dati per poterlo duplicare.

F02 MANUTENZIONE ARCHIVIO MACROBOLLE**Sequenza , fase e sottofase**

Dati obbligatori. La fase deve essere esistente sul file delle fasi (QCANF).

Articolo

Deve essere esistente e non annullata sull'anagrafica degli articoli (MAART).

E' possibile anche digitare il codice " *NONE " per poter inserire una macrobolla di abbinamento.

L'articolo (ad esclusione del codice *NONE) e la lavorazione devono esistere sull'anagrafica dei cicli di lavorazione (QDCIC).

Centro di lavoro

Deve essere esistente sull'anagrafica dei centri di lavoro (UACEN).

Unità di misura

Obbligatoria per i tempi. Può valere :

H. = ore ;
M. = minuti ;
S. = secondi ;

Oper. Int/Esterna

Obbligatorio; i valori possibili sono :

I = Interna ;
E = Esterna .

Tempi

Sono obbligatori in base al valore tempi (0123) presente sul centro di lavoro.

Data inizio/fine lavorazione

Obbligatorie. Determinano la durata della macrobolla.

Op. sovrapposta, qta sovrapposta e durata lavorazione

Se inserito uno dei tre valori, occorre inserirli tutti e tre.

N. B.

Non è possibile effettuare delle variazioni o degli annullamenti se esistono dei tempi consuntivati (rilevati) ossia sono state fatte delle dichiarazioni.

In fase di variazione è solo possibile effettuare la variazione ai seguenti dati:

Centro di lavoro

Utensile

Data inizio/fine lavorazione

TASTI FUNZIONALI

F3 - Determina l'uscita dal programma.

F16 - Determina l'annullamento del record in esame.
Per annullare una macrobolla è sufficiente premere il tasto di F16: a questo punto il programma annulla logicamente il codice e ritorna alla mappa di Guida.
Tenere presente che quando si annulla una macrobolla il programma ricerca le lavorazioni legate a questa macrobolla e gli azzerava il numero di macrobolla più i campi di abbinamento e il flag di oper. abbinata.
Sulla macrobolla, oltre che ad annullare logicamente il record in esame, azzerava i tempi previsti.

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

F12 - Ritorna al programma (Guida) precedente.

ENTER La pressione del tasto provoca l'aggiornamento dell'archivio.

H/\$UOT31V

F01

Visualizza Carico Centro di Lavoro

Questa procedura visualizza un diagramma nel quale è possibile vedere di ogni giorno lavorativo, le ore disponibili a calendario e le ore già impegnate secondo la seguente simbologia. Nella prima riga di ogni giorno viene indicata con il carattere 'X' la disponibilità rilevata dal calendario. Se attiva la versione grafica (SAMWEB), viene visualizzata una barra colorata verde scuro la cui altezza indica la disponibilità, confrontabile con la barra fucsia in testata che rappresenta la massima disponibilità per il periodo scelto. Nella seconda riga del giorno possiamo trovare i seguenti caratteri:
* = Bolle in ritardo spostate a oggi; su SAMWEB visualizza barra rossa.
- = Fasi lanciate; su SAMWEB visualizza barra gialla.
f = Fasi non lanciate; su SAMWEB visualizza barra blu.
[= Fasi pianificate; su SAMWEB visualizza barra verde.

Ogni simbolo, al di sotto della riga numerata di testata che rappresenta l'arco delle 24 ore, corrisponde a mezz'ora. Nel caso in cui il totale di una riga esuberi le 24 ore, ci viene evidenziato sulla destra con '-->'.

Nel caso che il numero dei giorni sia diverso da cambia l'unità di misura ovvero ogni 'X' vale 1/2 ora moltiplicato il numero dei giorni richiesto. Esempio: Se numero di giorni = "7" ogni 'X' vale 3 ore e mezzo. Nel caso di periodi più lunghi di un giorno la capacità del centro ovvero la sequenza delle 'X' viene calcolata sommando le capacità dei singoli giorni del Centro di Lavoro appartenenti al Periodo indicato; su SAMWEB viene visualizzata una barra fucsia.

Immettendo una 'X' alla sinistra della data si entra nel dettaglio delle fasi del periodo scelto.

Immettendo una 'P' alla sinistra della data si visualizza il carico del Centro ordinato per: Priorità, Magazzino, Commessa

Immettendo una 'M' alla sinistra della data si visualizza il carico del Centro ordinato per: Magazzino, Priorità, Commessa

Immettendo una 'C' alla sinistra della data si visualizza il carico del Centro ordinato per: Commessa

Digitando una 'X' nella nuova mappa presentata ottengo il dettaglio delle fasi come se digitassi direttamente 'X' a fianco della Data.

Tasti Funzionali

F03 = Ritorno a men`.

F10 = Conferma variazioni effettuate su pannello di dettaglio e aggiornamento degli archivi effettivi; ATTENZIONE: con tale conferma si rendono effettive anche le variazioni già impostate sul secondo pannello e a loro volta confermate con F10.

F12 = Ri torno a pri mo pannel lo.

F01 Visualizza Carico Centro di Lavoro

In questo pannello viene visualizzato il dettaglio di tutte le fasi il cui periodo di lavorazione rientra per competenza nel giorno scelto.

I dati che vengono visualizzati per ogni riga sono:

---- Dati non modificabili ----

Riferimenti all'Ordine di Produzione.

Codice Articolo e Progressivo della riga dell'Ordine di Produzione.

Tempo Totale : E' dato dalla somma dei valori dei 4 campi relativi ai tempi previsti che hanno il flag di calcolo tempi sull'Anagrafica Centri di Lavoro impostato a '1' o '3'.

Unit{ di misura.

Ordine Esecuzione=Seq.

Codice fase effettiva.

Descrizione.

Riferimenti all'Ordine Cliente.

Cliente.

Codice e Progressivo Prodotto Finito.

Commessa.

Priorit{ : Indica la priorit{ di elaborazione utilizzata in fase di pianificazione ricalcolo date; a numero pi` basso corrisponde priorit{ maggiore.

Fase Accorpata : questo messaggio appare se la lavorazione fa parte di un gruppo di un accorpamento; se viene spostata manualmente, l'intero gruppo verr{ annullato.

Err. : Indica la presenza di un errore nell'elaborazione della lavorazione durante le procedure di pianificazione, ad esempio perch] alle date indicate la linea } gi{ troppo impegnata.

Tempo competenza : E' la porzione di tempo totale lavorazione che pu] essere al massimo evasa nel giorno stesso in riferimento al valore attinto dal calendario.

---- Dati Modificabili ----

Centro di lavoro.

Data inizio lavori.

Data fine lavori.

Fase spostabile : Valori ammessi 'S' = Fase Spostabile
'+' = Fase Spostabile in avanti
'-' = Fase Spostabile indietro
'N' = Fase NON Spostabile

T. Prev. Attrezzaggio. -!

T. Prev. Ciclo Oper. ! Possono essere variati solo quelli che hanno

T. Prev. Retrib. Oper. ! '1' o '3' nel flag calcolo tempi dell'ana-

T. Prev. Macchina Oper. _! grafica Centri di Lavoro.

S=Scelta

Inserendo il carattere '0' in questo campo viene visualizzato l'ordine cliente; con il carattere 'P' viene visualizzato l'ordine di produzione; con il carattere 'V' vengono visualizzate le variabili dell'articolo; con il carattere 'X' viene visualizzato il piano di produzione per l'articolo della riga.

Tasti Funzionali

F10 = Conferma le variazioni apportate aggiornando gli archivi di transito. Tali variazioni modificheranno i valori di riepilogo giornalieri del pannello precedente prima di essere da qui ulteriormente confermate e trascritte sugli archivi effettivi. Tale aggiornamento è quindi provvisorio e sarà reso effettivo SOLO con F10 sulla mappa precedente.

F12 = Ritorno a pannello precedente di riepilogo giornaliero.

F15 = Visualizza tutti i dati di ogni riga.

F02**Gestione Fase Sovrapposta**

Questa finestra appare quando, nel tentativo di spostare una lavorazione, essa si sovrappone ad altre che la devono necessariamente precedere o seguire. I dati mostrati sono analoghi a quelli del precedente formato, ma riguardano la lavorazione che verrebbe eseguita non pi` in sequenza con quella modificata; appaiono inoltre in testa i dati della lavorazione che crea il problema. E' possibile modificare anche questa lavorazione, oppure tornare alla schermata precedente. Se anche questa lavorazione, una volta modificata, si sovrappone ad altre, questo formato viene ripresentato continuando nella sequenza di esecuzione, al fine di modificare anche le precedenti/successive.

Tasti Funzionali

F10 = Conferma tutte le modifiche

F12 = Ritorna al formato precedente senza modifiche

F03

Fase Accorpata

Questa finestra appare se si sta tentando di modificare una lavorazione facente parte di un gruppo di un accorpamento (gestito da tabella U04); mostra il numero del gruppo e richiede conferma dello spostamento, in quanto spostando una fase accorpata il gruppo come entità viene annullato.

Tasti Funzionali

F06 = Conferma lo spostamento

F12 = Torna al formato precedente senza effettuare lo spostamento

<

\$U1101 INTERROGAZIONE DICHIARAZIONI PRECEDENTI.

Questo programma prevede la paginazione del file delle dichiarazioni. Visualizza tutte le bolle del file, e possibile con l'inserimento del tipo ordinare per numero di bolla oppure tipo uguale a '2' ordina le bolle per data.

Altre informazioni comprese in ogni riga della paginazione sono il turno, il tempo cumulativo, il saldo, le note, il flag di annullamento della dichiarazione a fronte della bolla.

E' compresa anche la colonna di scelta per permettere il trasferimento dei dati scelta al programma di manutenzione delle dichiarazioni tempi di produzione di una lavorazione.

D/\$U11 01V

PANNELLO \$U1101V - F01

```

*****
*
*
* $U1101-F01          Interrogazione di chiarazioni effettuate
*
*
* Tipo Ric. (1/2) . . . : b          ( 1-Numero bolla 2-per data )
* Iniziando da . . . . : 0000 / bbbbbb          (per data)
*                       0000 / bbbbbb bbbbbb          (per serie e numero bolla)
* S Serie N.Bol. data   Tur Tempo cumul.   S Note      A
* -----
* b 000000 000000 000000  000 000000000000  0 0000000000000000000000000000 0
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
* -----
* F3 Uscita      F5 Ri visual Roll -Pagi n.
*               000
*
*
*****

```

Guida INTERROGAZIONE DI CHIARAZIONI PRECEDENTI

Numero bolla / Tipo (1/2)

Sono i due campi inputabili per ottenere l'inizio della paginazione dal numero di bolla richiesto e del tipo di paginazione richiesta.

Tipo uguale a 1 -La paginazione verra' ordinata per numero di bolla
2 -La paginazione verra' ordinata per data ta
di chiarazione.

La scelta

E' possibile, digitando "1" nella prima colonna del subfile scegliere la dichiarazione riferita alla bolla per mantenerla tramite il programma preposto a questo.

Tasti di funzione

F03 - Determina l'uscita dal programma.

F05 - Procede alla ripaginazione con i nuovi valori impostati.

ENTER La pressione del tasto provoca l'esecuzione del passaggio dati al programma chiamante (nel caso di scelta '1').

H/\$U11 01V

<

\$U11 02 INTERROGAZIONE BOLLE ABBINATE A M. BOLLE.

Questo programma prevede la paginazione del file delle dichiarazioni.
Visualizza tutte le bolle abbinate ad una macro-bolla. Non vi sono
altri tipi di ordinamento.

Altre informazioni comprese in ogni riga della paginazione sono
l'articolo, la sequenza, la fase, la sottofase, la descrizione
e il flag di annullamento della dichiarazione a fronte della bolla.

E' compresa anche la colonna di scelta per permettere il
trasferimento dei dati scelta al programma di manutenzione delle
dichiarazioni tempi di produzione di una lavorazione.

D/\$U11 02V

Guida INTERROGAZIONE OPERAZIONI ABBINATE A M. BOLLA .

Numero macro-bolla

Campo inputabile per ottenere l'inizio della paginazione dal numero di macro-bolla richiesto.

La scelta

E' possibile, digitando "1" nella prima colonna del subfile scegliere la dichiarazione riferita alla bolla abbinata quindi mantenerla tramite il programma chiamato.

Tasti di funzione

F03 - Determina l'uscita dal programma.

F05 - Procedo alla ripaginazione con i nuovi valori impostati.

ENTER La pressione del tasto provoca l'esecuzione del passaggio dati al programma chiamato (nel caso di scelta '1').

H/\$U11 02V

PANNELLO \$U1103V - F01

```
*****  
*  
*  
* $U1103-F01          Interrogazione di chiarazioni effettuate  
*  
*  
* Tipo Ric. (1/2) . . : b          ( 1-Num. macrobolla  2-per data )  
* Iniziando da . . . : oooo / bbbbb  
*  
* S Macro Serie B.abbin.   Data    T   Tempo cumul at. S Note      A  
* -----  
* b oooooo oooooo oooooooooo  oooooo   oo ooooooooooooo  o ooooooooooooo  o  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
* -----  
* F3 Uscita    F5 Ri visual  Rol l -Pagi n.  
*            000  
*  
*  
*****
```


PANNELLO \$U1106V - FOT

```
*****
*
*
*   $U1106-FOT           Totale costi per ordine di produzi -ne
*
* Ordine : 0000 00 00 000000 000000 del 000000 - Dt.consegna : 000000   UM 00
* Articolo : 000000000000000000 0000000 0000000000000000000000000000000000
* Magazzino: 00 00000000000000000000000000000000000000000000000000000000
* Valori / 00000000          Prodotto : 0000000000000000
* -----
* Prev. X STD   (A)   Eff. X STD   (B)   Prev. X Att.   (C)   Eff. X Att.   (D)
*
* Costi materiali :
* 000000000000000000 0000000000000000 0000000000000000 0000000000000000
* B-A = 000000000000000000 C-A = 000000000000000000 D-A = 0000000000000000
* Costi lavorazioni :
* 000000000000000000 0000000000000000 0000000000000000 0000000000000000
* B-A = 000000000000000000 C-A = 000000000000000000 D-A = 0000000000000000
* TOTALI
* 000000000000000000 0000000000000000 0000000000000000 0000000000000000
* B-A = 000000000000000000 C-A = 000000000000000000 D-A = 0000000000000000
*
* Costi / Quantità :
* 000000000000000000 0000000000000000 0000000000000000 0000000000000000
* B-A = 000000000000000000 C-A = 000000000000000000 D-A = 0000000000000000
*
* F12 Preced. F7 Variabili
*
*****
```

\$U1106 VI SUALIZZAZIONE COSTI CONSUNTIVI

Il programma permette di visualizzare per ogni ordine di produzione i materiali necessari e utilizzati, le fasi di lavorazione previste ed effettuate, di valorizzarli e di confrontarli.

Nella prima videata appare :

In alto i dati dell'articolo padre scelto e le quantità da produrre e prodotte (se attiva la gestione articoli parametrica è possibile visualizzare le variabili tramite F7).

Di seguito compaiono gli articoli necessari per la produzione e le quantità previste e effettive (utilizzate+deteriorate) e la loro valorizzazione (premere F15 per visualizzare i valori), (se attiva la gestione articoli parametrica è possibile visualizzare le variabili inserendo una P nel campo scelta).

I significati delle valorizzazioni sono i seguenti :

'A' : Quantità prevista X costo Standard.

'B' : Quantità effettiva X costo Standard.

'C' : Quantità prevista X costo Effettivo.

'D' : Quantità effettiva X costo Effettivo.

Per costo effettivo si intende la somma dei costi rilevati dalle righe dei documenti di carico di produzione provenienti da questo ordine di produzione.

'B-A' : Variazione di costo dovuto alla differenza di quantità.

'C-A' : Variazione di costo dovuto alla differenza di valore.

'D-A' : Variazione di costo dovuto a entrambi.

* ----- *

Per andare velocemente alla pagina in cui appare una determinata riga dell'ordine basta digitare il numero della riga nel campo indicato dalla descrizione "Vis. da riga".

Premendo F20 è possibile visualizzare una videata contenente i totali dei costi per questo ordine di produzione.

\$U1106 VISUALIZZAZIONE COSTI CONSUNTIVI

La seconda videata contiene:

In alto i dati dell'articolo padre scelto e le quantità da produrre e prodotte (se attiva la gestione articoli parametrica è possibile visualizzare le variabili tramite F7).

Di seguito compaiono le fasi di lavorazione necessarie per la produzione e i tempi previsti e effettivi e la loro valorizzazione (premere F15 per visualizzare i valori).

Se la fase è stata completata tutta nello stesso centro (quello previsto nella fase stessa) allora viene visualizzata una sola riga, altrimenti viene visualizzata una riga per ogni centro di lavoro impegnato con i tempi effettivi, le fermate addebitabili all'ordine e la loro valorizzazione totale (Valori B e D) più una riga di totale contenente i tempi effettivi (totale delle righe precedenti) e i tempi previsti e la valorizzazione di tutto.

I tempi vengono considerati solo se sul centro di lavoro è specificato un flag valido per il calcolo costi. A questo proposito le fermate seguono la stessa sorte del tempo specificato nella data area \$U1FLD (in mancanza seguono il costo macchina).

I significati delle valorizzazioni sono i seguenti:

- 'A' : Tempo previsto X costo Standard.
- 'B' : Tempo effettivo X costo Standard.
- 'C' : Tempo previsto X costo Effettivo.

'D' : Tempo effettivo X costo Effettivo.

I costi vengono rilevati dal centro di lavoro, in mancanza dalla tabella MOT del mese di scadenza dell'ordine di produzione. Come costo effettivo si considera quello stabilito nella data area \$U1FLC (in mancanza il costo ultimo).

'B-A' : Variazione di costo dovuto alla differenza di tempi.

'C-A' : Variazione di costo dovuto alla differenza di valore.

'D-A' : Variazione di costo dovuto a entrambi.

* ----- *

Per andare velocemente alla pagina in cui appare una determinata fase basta digitare il numero di ordine di esecuzione nel campo indicato dalla descrizione "Vis. da ord. esec.".

Premendo F20 è possibile visualizzare una videata contenente i totali dei costi per questo ordine di produzione.

\$U1106 VI SUALIZZAZIONE COSTI CONSUNTIVI

La videata di totale contiene:
In alto i dati dell'articolo padre scelto e le quantità da produrre e prodotte (se attiva la gestione articoli parametrica è possibile visualizzare le variabili tramite F7).

Di seguito compaiono i totali dei costi dei materiali, delle lavorazioni e la loro somma con gli scostamenti.

\$U1111 INTERROGAZIONE AVANZAMENTO ORDINI

La procedura permette di gestire le interrogazioni sulla situazione avanzamento degli ordini.

Tutti i programmi sono studiati per essere richiamati da menù con due funzioni distinte :

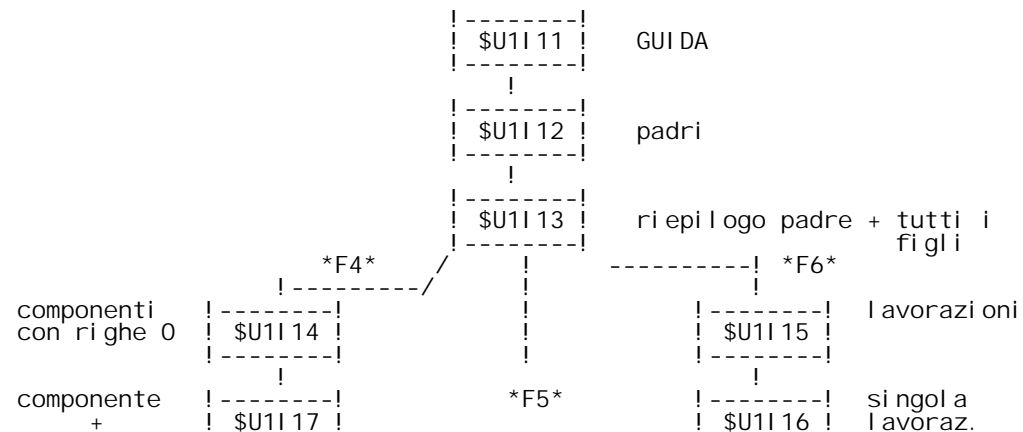
- interrogazione a quantità;
- interrogazione a quantità e valore.

I programmi analizzati per la stesura della procedura sono i seguenti :

- \$U1111 - Guida interrogazioni avanzamento
- \$U1112 - Elenco ordini
- \$U1113 - Dettaglio avanzamento ordine
- \$U1114 - Elenco componenti
- \$U1115 - Elenco lavorazioni
- \$U1116 - Dettaglio lavorazioni
- \$U1117 - Dettaglio componente
- \$U1118 - Elenco di caratterizzazioni ore

Ogni programma possiede un -HELP ON LINE- per facilitare l'interrogazione degli ordini e rendere comprensibile ciò che non è chiaro.

Flow - chart dell'interrogazione avanzamento ordini :



res 1-2-3 !-----!
 !*F4* | |
 !-----| |
 ! |
inquiry !-----| |
movimenti ! \$M01 17 | |
 !-----| |

!-----!
 !*F4* | |
 !-----| |
 ! |
 !-----| |
 ! \$U11 18 | |
 !-----| |

el enco
di chi araz.

PANNELLO \$U111V - F01

```
*****
*
*
* $U111-F01          00000000000000000000000000000000          Global Business
*   SAM Rel. 5.00                                     GLOBAL BUSINESS SRL
*
*
*
*
*      01 - Elenco per n.ordine
*      02 - Elenco per articolo
*      03 - Elenco per commessa
*      04 - Elenco per cliente
*      05 - Visualizza situazione ordine
*
*
*      Scelta . . . . . bb
*      Anno Doc. / Causale / Numeratore bbbb bb bb
*      Numero ordine / posizione . . . bbbbbb bbbbbb bbbbbb bbbbbb
*      Articolo . . . . . bbbbbbbbbbbbbbbb bbbbbbbbbbbbbbbb
*      Magazzino . . . . . bb bb
*      Commessa . . . . . bbbbbbbb bbbbbbbb
*      Cliente . . . . . bbbbbb bbbbbb
*      Data consegna / fine produz. . . bbbbbb bbbbbb
*      Tipo di costo . . . . . b
*
* F3 Uscita      F6 Conferma
*
*
*
*****
```

Il programma permette di selezionare l'archivio righe documenti in quattro possibili modi :

- 01 = visualizzazione in ordine di numero d'ordine;
- 02 = visualizzazione in ordine di articolo;
- 03 = visualizzazione in ordine di commessa;
- 04 = visualizzazione in ordine di cliente.
- 05 = con questa scelta, occorre indicare necessariamente anche il numero d'ordine -DA-.

Digitando un "?" nel campo di selezione del numeratore documento, si potrà accedere ad un programma di interrogazione dei magazzini inseriti.

Digitando un "?" nei campi di selezione del codice articolo, del codice magazzino o del codice cliente, si potrà accedere ad un programma di interrogazione degli archivi articoli, magazzini o clienti.

Se viene specificata la causale, ma non il numeratore, quest'ultimo viene valorizzato con quello associato alla causale nella tabella MOX

I dati obbligatori sono la scelta e l'anno.

Se non vengono inseriti i dati nei rispettivi codici -DA- e -A-, il programma assumerà la richiesta di visualizzazione dal valore minimo a quello massimo.

Se, invece, viene inserito un limite -DA- oppure -A-, la visualizzazione terrà conto dei parametri immessi.

TASTI FUNZIONALI

F3 - Chiusura del lavoro e ritorno al menù principale.

F6 - Esecuzione della scelta impostata.

ENTER La pressione del tasto provoca i controlli dei dati immessi.

\$U1112 I N T E R R O G A Z I O N E O R D I N I

Questa procedura visualizza tutti gli ordini "padri" precedentemente selezionati dal programma guida.

I dati visualizzati sono i seguenti:

- numero ordine;
- magazzino;
- descrizione parziale dell'Articolo;
- cliente;
- commessa;
- data inizio cioè la data documento;
- data fine cioè la data consegna;
- annullamento (se l'ordine è annullato, viene evidenziata una "A" lampeggiante)

La scelta "1" permetterà di visualizzare in dettaglio l'ordine indicato.

D/\$U11 12V

Questo programma vi visualizza gli ordini "padri" precedentemente selezionati dal programma Guida.

ORDINAMENTO PER

Questa variabile vi visualizza il modo di interrogazione dell'anagrafico documenti selezionato dal programma Guida.

Questa variabile può contenere queste descrizioni :

- numero d'ordine;
- codice commessa;
- codice cliente;
- codice articolo;

POSIZIONAMENTO

Questo dato serve per potersi posizionare a partire da questo valore. Se la richiesta è per "numero d'ordine", occorre immettere gli zeri non significativi prima del numero d'ordine effettivo (es. se si vuole visualizzare a partire dal numero d'ordine 68, occorrerà digitare 000068)

S (Scelta)

La scelta "1" permetterà di visualizzare il dettaglio dell'ordine indicato.

TASTI FUNZIONALI

- F3 - Chiusura del lavoro e ritorno al menù principale.
- F5 - Consente di reimpostare la ricerca a partire dal parametro immesso nel dato "POSIZIONAMENTO".
- ENTER Tasto non abilitato .
- ROLL- Questi tasti consentono di visualizzare l'archivio in avanti (Roll up) o indietro (Roll down).
- F12 - Ritorna al programma (Guida) precedente.

H/\$U11 12V

\$U11 13 SITUAZIONE ORDINE DI PRODUZIONE

Questo programma vi visualizza tutto l'ordine padre precedentemente selezionato.

Vengono, quindi, conteggiate tutte le quantità sull'archivio documenti di quell'ordine (PRELIEVI). Si ricercano anche tutte le lavorazioni occorse per quell'ordine visualizzando le ore previste ("da effettuare") e le ore rilevate ("effettuate").

I Prelievi e le Lavorazioni sono anche valorizzate in base al tipo costo inserito nel programma Guida, se da menù si era scelto di interrogare gli ordini anche a "valore".

Con questo programma è possibile interrogare anche tutti i componenti (figli) dell'ordine selezionato (tramite F4), i versamenti manuali (tramite F5) e le bolle di lavoro o lavorazioni (tramite F6).

PANNELLO \$U1113V - F01

```

*****
*
*
* $U1113-F01          Avanzamento: si tuazi one ordi ne pro-uzi one
*
* Numero ordi ne . . . . . 000000
* Progressivo riga. . . . . 000000
* Tipo documento. . . . . 00          0000000000000000
* Codice articolo . . . . . 0000000000000000 00000000000000000000000000000000
* Progressivo . . . . . 0000000          Variante. . . . . 000000
* Magazzino . . . . . 00          Unità di misura . . . . . 00
* Data inizio produzione. . . . . 000000          Data fine produzione. 000000
* Commessa. . . . . 000000000          Codice cliente. . . . . 000000
*
*
*          Da effettuare          Effettuati          Residui          % Avan.
*
* VERSAMENTI
* Quantità          0000000000          0000000000          0000000000          00000
* Valore          000000000000          000000000000          000000000000
* PRELIEVI
* Valore          000000000000          000000000000          000000000000          00000
* LAVORAZIONI
* Quantità          0000000000          0000000000          0000000000          00000
* Valore          000000000000          000000000000          000000000000
*
*          -
* F3 Uscita   F4 Componen. F5 Versamen. F6 Bolle Lav F7 Variabili F12 Preced.
* F8 Giacenze
*
*
*****

```


GuidaSI TUAZIONE ORDINE DI PRODUZIONE

Questo programma vi sualizza l'ordine "padre" precedentemente selezionato dal programma Guida.

Nella prima parte della videata vengono visualizzati i principali dati dell'ordine selezionato.

Nella parte sottostante della videata vengono visualizzati i seguenti dati:

VERSAMENTI : questi sono i dati della riga padre.
La quantità da effettuare è la quantità ordine;
la quantità effettuata è quella spedita e la
quantità residua è la differenza (cioè da effettuare meno effettuati).

PRELIEVI : Vengono conteggiate tutte le quantità del componente con riga con resto 0 nella colonna "da effettuare"; nella colonna "effettuati" vengono conteggiate le quantità con resto 1 meno quelle con resto 2.
Residuo = Da effettuare - Effettuati

LAVORAZIONI: Per l'ordine considerato, vengono conteggiate tutte le ore previste (da effettuare) e le ore rilevate (effettuate).

La valorizzazione dei versamenti, dei prelievi e delle lavorazioni viene visualizzata solo se si è in modo "Interrogazione a quantità e valore" e se esiste il costo articolo per la data documento dell'ordine.

TASTI FUNZIONALI

- F3 - Chiusura del lavoro e ritorno al menù principale.
- F4 - richiamo il programma di interrogazione dei componenti.
- F5 - richiamo il programma di interrogazione dei versamenti.
- F6 - richiamo il programma di interrogazione delle bolle di lavoro.
- F12 - Ritorna al programma (Guida) precedente.

\$U1114 ELENCO COMPONENTI PER ORDINE DI PRODUZIONE

Questo programma visualizza tutti i componenti con riga divisibile per 4 e resto 0; i componenti con resto 1, 2 e 3 vengono conteggiati su questa stessa riga.

D/\$U11 14V

Questo programma visualizza tutti i componenti con riga divisibile per 4 e con resto zero; le righe con resto 1, 2 e 3 vengono conteggiate su questa stessa riga.

La data ultimo prelievo è la data documento del componente con riga divisibile per 4 e resto = 1 .

La quantità necessaria è la riga divisibile per 4 e resto = 0 ;
La quantità utilizzata è la riga divisibile per 4 e resto = 1 ;
La quantità resa è la riga divisibile per 4 e resto = 2 ;
La quantità deteriorata è la riga divisibile per 4 e resto = 3 ;

La quantità utilizzata visibile sullo schermo video è quella utilizzata meno quella resa.

TASTI FUNZIONALI

- F3 - Chiusura del lavoro e ritorno al menù principale.
- F5 - Consente di reimpostare la ricerca a partire dal parametro immesso nel dato "POSIZIONAMENTO".
- ENTER Tasto non abilitato .
- ROLL- Questi tasti consentono di visualizzare l'archivio in avanti (Roll up) o indietro (Roll down).
- F12 - Ritorna al programma precedente.

\$U1115 ELENCO LAVORAZIONI PER ORDINE DI PRODUZIONE

Questo programma visualizza tutti le lavorazioni per l'ordine di produzione scelto precedentemente. Sono elencate le lavorazioni non annullate, attive (Tipo operazione=00) e vengono evidenziate quelle saldate.

D/\$U11 15V

Questo programma visualizza tutte le lavorazioni appartenenti all'ordine di produzione precedentemente selezionato.

Vengono visualizzate solo le lavorazioni con Tipo Operazione uguale a "00" cioè attive. Inoltre, vengono visualizzate solo le lavorazioni NON annullate.

In alta intensità sono visualizzate le lavorazioni con tempi di rilevazione, ma non saldate.

La costante "Tp" indica il Tipo operazione.

La costante "T" indica se l'operazione è interna o esterna.

Le ore previste sono le ore calcolate per la lavorazione.

Le ore effettive sono le ore rilevate (consumate) tramite delle dichiarazioni.

Le ore residue rappresentano la differenza matematica delle ore previste meno quelle effettuate.

La data ultima di dichiarazione è reperita sul file di dichiarazioni se c'è il numero di macrobolla.

La costante "S" indica se la bolla è saldata.

TASTI FUNZIONALI

- F3 - Chiusura del lavoro e ritorno al menù principale.
- F5 - Consente di reimpostare la ricerca a partire dalla lavorazione immessa nel dato "POSIZIONAMENTO".
- ENTER - La pressione di questo tasto provoca la scelta della lavorazione, mediante l'opzione 1
- ROLL- Questi tasti consentono di visualizzare l'archivio in avanti

(Roll up) o indietro (Roll down).

F12 - Ri torna al programma precedente.

\$U1116 SITUAZIONE LAVORAZIONE

Questo programma visualizza la lavorazione scelta precedentemente, riportando i tempi ore previsti ("da effettuare") ed ore rilevati ("effettuati") in modo -cumulato- o -dettagliato-.

Le ore sono anche valorizzate in base al tipo costo inserito nel programma Guida, se da menù si era scelto di interrogare gli ordini anche a "valore".

La Percentuale è calcolata in base alla proporzione:
Da effettuare : Effettuato = 100 : %

Con questo programma è possibile interrogare anche tutte le dichiarazioni dell'ordine selezionato (tramite F4).

PANNELLO \$U1116V - F01

```

*****
*
*
* $U1116-F01      Avanzamento: si tuazi one lavorazi on- arti col o
*
* Numero ordi ne / riga. . . . . 000000 / 000000
* Tipo documento. . . . . 00      0000000000000000
* Codi ce arti col o . . . . . 0000000000000000 00000000000000000000000000000000
* Vari ante. . . . . 000000
* Magazzi no proveni enza . . . 00      Uni tà di mi sura . . . 00
* Data i ni zi o produzi one. . . 000000      Data fi ne produzi one. 000000
* Comessa. . . . . 000000000      Codi ce cli ente. . . . 000000
*
* Ordine esec. . . . . 000      Descr izi one . . . 00000000000000000000000000000000
* Fase. . . . . 0000      Data i ni zi o . . . 000000      Data fi ne 000000
* Sottofase . . . . . 0000      Serie/Num. bol . . 000000 000000      Macrobolla 000000
* Tipo . . . . . 00      Centro lavoro . . 000000      Inter/Est. 0
* Quant. prodotta 0000000000      Quant. da produrre 0000000000
*
*      Da effettuare      Effettuate      Resi due      % Avan.
* ORE
* Quanti tà      000000000      000000000      000000000      00000
* Val ore 0000000000000      0000000000000      0000000000000
*
*      -
*
* F3 Usci ta      F4 Di chi ar.      F12 Preced.
*
*
*****

```


Guida SITUAZIONE AVANZAMENTO LAVORAZIONE ARTICOLO

Questo programma visualizza la lavorazione scelta precedentemente, riportando i tempi ore previsti ("da effettuare") ed ore rilevate ("effettuati") in modo -cumulato- .

Le ore sono anche valorizzate in base al tipo costo inserito nel programma Guida, se da menù si era scelto di interrogare gli ordini anche a "valore".

La **Percentuale** è calcolata in base alla proporzione:
Da effettuare : Effettuate = 100 : %

Con questo programma è possibile interrogare anche tutte le dichiarazioni dell'ordine selezionato (tramite F4).

Tasti di funzione

F3 - Determina l'uscita dal programma.

ENTER Tasto non abilitato.

F4 - Effettua la ricerca delle dichiarazioni effettuate per questa lavorazione.

F12 - Ritorno al programma precedente

F02 SITUAZIONE AVANZAMENTO LAVORAZIONE ARTICOLO

Questo programma visualizza la lavorazione scelta precedentemente, riportando le ore in modo dettagliato.

Le ore sono anche valorizzate in base al tipo costo inserito nel programma Guida, se da menù si era scelto di interrogare gli ordini anche a "valore".

Con questo programma è possibile interrogare anche tutte le dichiarazioni dell'ordine selezionato (tramite F4).

La Percentuale è calcolata in base alla proporzione:
Da effettuare : Effettuate = 100 : %

Tasti di funzione

F3 - Determina l'uscita dal programma.

ENTER Tasto non abilitato.

F4 - Effettua la ricerca delle dichiarazioni effettuate per questa lavorazione.

F12 - Ritorno al programma precedente

\$U1117 SITUAZIONE COMPONENTE

Questo programma visualizza il componente scelto precedentemente fra i vari (con resto 0) riportando i vari dati anagrafici inizialmente dell'articolo padre dell'ordine scelto e valorizzando (se c'era l'opzione "tipo costo" nel programma Guida, i vari componenti (cioè quelli con posizione divisibile per 4 con resto 1 - 2 - 3) e naturalmente il componente con posizione divisibile per 4 con resto 0 e cioè quello con la quantità necessaria ("da effettuare").

PANNELLO \$U1117V - F01

```

*****
*
*
* $U1117-F01      Avanzamento:  si tuazi one componente-arti col o
*
* Numero ordi ne . . . . . 000000      Progressi vo ri ga. . . 000000
* Tipo documento. . . . . . . . . . . 00      000000000000000
* Codi ce arti col o . . . . . 0000000000000000 0000000000000000000000000000
* Progressi vo . . . . . 0000000      Variante. . . . . 000000
* Magazzi no proveni enza . . 00      Uni tà di mi sura . . . 00
* Data i ni zi o produzi one. . 000000      Data fi ne produzi one. 000000
* Comessa. . . . . 00000000      Codi ce cli ente. . . . 000000
*
*      -
*
* Componente . . . . . 0000000000000000 00000000000000000000000000000000
* Progressi vo . . . . . 0000000
* Magazzi no proveni enza . . 00      Uni tà di mi sura . . . 00
* Quanti tà resa . . . . . 00000000000      Quanti tà deteriorata 00000000000
*
*      -
*
*      Da effettuare      Effettuati      Resi dui      % Avan.
* PREL I EVI
* Quanti tà      00000000000      00000000000      00000000000      00000
* Val ore      0000000000000      0000000000000      0000000000000
*
*      -
*
* F3 Usci ta      F4 Prel i evi      F12 Preced.
*
*
*****

```


Questo programma visualizza il componente scelto precedentemente fra i vari (con resto 0).

Nella prima parte della videata vengono visualizzati i vari dati anagrafici inizialmente dell'articolo padre dell'ordine scelto.

Nella seconda parte della videata vengono visualizzati i dati anagrafici del componente includendo anche la quantità resa (posizione : 4 con resto 2) e la quantità deteriorata (quella del componente con posizione divisibile per 4 e con resto 3).

Nella parte sottostante, vengono evidenziati i PRELIEVI e cioè la quantità necessaria nella colonna -da effettuare- e, nella colonna -effettuati-, la quantità utilizzata meno quella resa.

Se, inoltre, era stata scelta l'opzione a menù "Interrogazione avanzamento a quantità e valore", nella riga -Valore- verranno valorizzate le quantità, reperendo il costo dall'anagrafico costi prodotti finito oppure dall'anagrafico costi acquisto materiale.

La Percentuale è calcolata in base alla proporzione:
Da effettuare : Effettuato = 100 : %

TASTI FUNZIONALI

- F3 - Chiusura del lavoro e ritorno al menù principale.
- F4 - Consente di interrogare tutte le dichiarazioni esistenti dell'ordine selezionato.
- ENTER - Tasto non abilitato.
- F12 - Ritorna al programma precedente.

\$U1118 ELENCO DI CHIARAZIONI EFFETTUATE

Questo programma visualizza tutte le dichiarazioni esistenti nell'archivio delle Dichiarazioni a fronte dell'ordine scelto precedentemente.

La visualizzazione può avvenire in due modi, a seconda di come abbiamo impostato la tabella di personalizzazione Tempi in dettaglio o Totale.

D/\$U11 18V

Guida INTERROGAZIONE DELLE DICHIARAZIONI EFFETTUATE

Questo programma vi visualizza le dichiarazioni in base all'ordine scelto precedentemente, visualizzando i Tempi in modo -cumulato-.

NUMERO ORDINE

Questa variabile vi visualizza l'ordine padre selezionato dal programma Guida.

POSIZIONAMENTO

Questo dato serve per potersi posizionare a partire da questo numero bolla.

Vengono visualizzati, per ogni dichiarazione, i seguenti valori :

- numero bolla ;
- data della dichiarazione ;
- Turno ;
- Tempo cumulato della dichiarazione ;
- saldo (cioè la fine lavorazione) ;
- le note esistenti ;
- la dichiarazione se è annullata (una "A" impegnante).

TASTI FUNZIONALI

F3 - Chiusura del lavoro e ritorno al menù principale.

F5 - Consente di visualizzare le dichiarazioni dalla prima che esiste nell'archivio.

ENTER Tasto non abilitato .

ROLL- Questi tasti consentono di visualizzare l'archivio in avanti (Roll up) o indietro (Roll down).

F12 - Ritorna al programma (Guida) precedente.

F02 INTERROGAZIONE DELLE DICHIARAZIONI EFFETTUATE

Questo programma vi visualizza le dichiarazioni in base all'ordine scelto precedentemente, visualizzando i Tempi in modo -dettagliato- .

NUMERO ORDINE

Questa variabile vi visualizza l'ordine padre selezionato dal programma Guida.

POSIZIONAMENTO

Questo dato serve per potersi posizionare a partire da questo numero bolla.

Vengono visualizzati, per ogni dichiarazione, i seguenti valori :

- numero bolla ;
- data della dichiarazione ;
- Turno ;
- Ore di attrezzaggio ;
- Ore ciclo ;
- Ore macchina ;
- Ore retribuzione ;
- saldo (cioè la fine lavorazione) ;
- la dichiarazione se è annullata (una "A" lampeggiante).
- Nella riga sottostante, le Note esistenti ;

TASTI FUNZIONALI

- F3 - Chiusura del lavoro e ritorno al menù principale.
- F5 - Consente di visualizzare le dichiarazioni dalla prima che esiste nell'archivio.
- ENTER Tasto non abilitato .
- ROLL- Questi tasti consentono di visualizzare l'archivio in avanti (Roll up) o indietro (Roll down).
- F12 - Ritorna al programma (Guida) precedente.

PANNELLO \$U11 25V - VUOTO



GuidaELENCO LAVORAZIONI PER ORDINE DI PRODUZIONE

Questo programma visualizza tutte le lavorazioni appartenenti all'ordine di produzione precedentemente selezionato.

Vengono visualizzate sia le lavorazioni con Tipo Operazione uguale a "00" (attive), sia le lavorazioni con Tipo Operazione uguale a "50" (alternative). Inoltre, vengono visualizzate solo le lavorazioni NON annullate.

In alta intensità sono visualizzate le lavorazioni con tempi di rilevazione, ma non saldate.

La costante "Tp" indica il Tipo operazione.

La costante "T" indica se l'operazione è interna o esterna.

Le ore previste sono le ore calcolate per la lavorazione.

Le ore effettive sono le ore rilevate (consumate) tramite delle dichiarazioni.

Le ore residue rappresentano la differenza matematica delle ore previste meno quelle effettuate.

La data ultima di dichiarazione è reperita sul file di dichiarazioni se c'è il numero di macrobolla.

La costante "S" indica se la bolla è saldata.

OPZIONI

- 1 - Scelta Lavorazione: interrogazione in dettaglio della lavorazione.
- 2 - Modifica Lavorazione: modifica della lavorazione; opzione possibile solo se la fase risulta NON lanciata.
- 3 - Scambio con fase alternativa: scambia la fase effettiva selezionata con una alternativa; è necessario effettuare sempre due selezioni di tipo 3, una sulla fase effettiva e una su quella alternativa; la fase effettiva deve essere NON lanciata.

TASTI FUNZIONALI

- F3 - Chiusura del lavoro e ritorno al menù principale.
- F5 - Consente di reimpostare la ricerca a partire dalla lavorazione immessa nel dato "POSIZIONAMENTO".
- ENTER La pressione di questo tasto provoca la scelta delle lavorazioni da elaborare con le opzioni 1-2-3
- ROLL- Questi tasti consentono di visualizzare l'archivio in avanti (Roll up) o indietro (Roll down).
- F12 - Ritorna al programma precedente.

H/\$U11 25V

PANNELLO \$U1126V - F01

```

*****
*
*
* $U1126-F01      Avanzamento: si tuazione lavorazioni- articolo
*
* Numero ordine / riga. . . . . 00000 / 00000
* Tipo documento. . . . . 00      0000000000000000
* Codice articolo . . . . . 0000000000000000 00000000000000000000000000000000
* Variante. . . . . 000000
* Magazzino provenienza . . . 00      Unità di misura . . . 00
* Data inizio produzione. . . 000000      Data fine produzione. 000000
* Commessa. . . . . 00000000      Codice cliente. . . . 000000
*
* Ordine esec. . . 000      Descrizione . . 0000000000000000000000000000000000000000000000000000000000000000
* Fase. . . . . 0000      Data inizio . . 000000      Data fine 000000
* Sottofase . . . 0000      Serie/Num. bol . 000000 000000      Macrobolla 000000
* Tipo . . . . . 00      Centro lavoro . 000000      Inter/Est. 0
* Quant. prodotta 0000000000      Quant. da produrre 0000000000
*
*      Da effettuare      Effettuate      Residue      % Avan.
* ORE
* Quantità      000000000      000000000      000000000      00000
* Valore 000000000000      000000000000      000000000000
*
*      -
*
* F3 Uscita      F4 Di chiar.      F12 Preced.
*
*
*****

```

PANNELLO \$U1126V - F02

```

*****
*
*
* $U1126-F02      Avanzamento: situazione lavorazioni- articolo
*
* Numero ordine / riga . . . . . 00000 / 00000
* Tipo documento . . . . . 00      00000000000000
* Codice articolo . . . . . 0000000000000000 00000000000000000000000000
* Variante . . . . . 00000      Unità di misura . . . 00
* Commessa . . . . . 00000000      Codice cliente . . . 000000
*
* Ordine esec. . . 000      Descrizione . . 0000000000000000000000000000000000
* Fase . . . . . 0000      Data inizio . . 000000      Data fine 000000
* Sottofase . . . 0000      Serie/Num. bol . 000000 000000      Macrobolla 000000
* Tipo . . . . . 00      Centro lavoro . 000000      Inter/Est. 0
* Quant. prodotta 0000000000      Quant. da produrre 0000000000
*
*
*      Da effettuare      Effettuate      Resi due      % Avan.
* ORE
* Attrezzaggio 00000000      00000000      00000000      00000
* Ciclo 00000000      00000000      00000000      00000
* Macchina 00000000      00000000      00000000      00000
* Retribuito 00000000      00000000      00000000      00000
* Valore 000000000000      000000000000      000000000000
*
* F3 Uscita      F4 Dichiar.      F12 Preced.
*
*
*****

```


\$U1191-Gui da Producibili tà OdP in piani ficazi one

Il programma permette di visualizzare la situazione dei componenti di un Ordine di Produzione (interno o esterno) risultante dalla pianificazione, 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

\$U1191-F02 Producibili tà OdP in piani ficazi one

In questa schermata sono visualizzati i dati di testata dell'ordine, con la data del fabbisogno di riferimento; 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
 E visualizza il dettaglio dei componenti per la riga selezionata, controllando anche i livelli successivi di impegni.

Tasti funzionali:

F3 Fine

F12 Precedente richiesta dati

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

\$U1191-F03 Producibili tà OdP in piani ficazi one

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
 X visualizza la situazione in pianificazione del componente, evidenziando l'impegno relativo alla riga scelta
 2 modifica la singola riga di impegno componente, se ammesso

5 visualizza la singola riga di impegno componente

Tasti funzionali:

F3 Fine

F12 Precedente richiesta dati

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

\$U1R01D RICHIESTA PARAMETRI PER STAMPA AVANZAMENTO ORDINI

Questa stampa visualizza le quantità di tutti gli ordini lanciati.
Sono selezionati tutti i documenti che rientrano nell'anno di
riferimento e causale documento immessi a video.

Per ogni riga di documento, vengono anche esaminate le ore previste
(o richieste) e le ore rilevate (o effettive) dall'archivio lavorazioni
(UDLAV).

PANNELLO \$U1R01V - F01

```
*****
*
*
* $U1R01-F01      * LANCI O LI STA AVANZAMENTO PRODUZI -NE *      Global Busi ness
*   SAM Rel. 5.00                                GLOBAL BUSINESS SRL
*
*           -
*
*   SCELTE           DA           A
*           -
*
*   Anno Ri fer.    bbbb
*
*   Causal e        bb
*
*   N° Ordi ne      bbbbbb bbbbbb      bbbbbb bbbbbb
*
*   Commessa        bbbbbbbb          bbbbbbbb
*
*   Ordi namento   b   (1-Ordi ne    2-Commessa)
*
*   Stampa vari abi li      b
*
*   Note            bbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbbb
*
*   F3 Usci ta      F6 Conferma  F21 Imp. Batc
*
*
*
*****
```

Anno riferimento

Immettere l'anno. Dato obbligatorio. Serve per estrarre i documenti con data documento comprensivo di questo anno.

Causale

E' la causale documento che identifica il documento (riga del MERID). Dato obbligatorio. Verranno selezionati tutti i documenti con anno di riferimento e causale uguali a quelli immessi a video.

Con il "?" è possibile interrogare la tabella dei documenti MOX. La causale deve essere di tipo J o P.

Numero ordine / posizione

Immettere i due codici del num ord/pos. (DA/A). Se non viene immesso nessun parametro, verrà assunto da 1 a 999999.

Commessa

Immettere il codice commessa (DA/A). Se non immessi, verranno selezionati tutti i codici commessa.

Ordinamento

Dato obbligatorio. Occorre digitare -1- se si vuole la stampa ordinata per NUMERO ORDINE, oppure -2- se si desidera la stampa selezionata per codice commessa.

Tasti Funzionali

- F3 - Torna al menù senza eseguire la stampa.
- F6 - Lancia la conferma di stampa avanzamento ordini.
- F21 - Si impostano i parametri per l'elaborazione in batch della stampa avanzamento ordini, con ulteriori parametri.

\$U1R02D RICHIESTA PER STAMPA AVANZAMENTO ORDINI VALORIZZATA

Questa stampa visualizza i valori di tutti gli ordini lanciati.
Sono selezionati tutti i documenti che rientrano nell'anno di riferimento e causale documento immessi a video.

Per ogni riga di documento, vengono anche esaminate le ore previste (o richieste) e le ore rilevate (o effettive) dall'archivio lavorazioni (UDLAV) valorizzandole tramite l'archivio costi TACOS.

La valorizzazione delle ore avviene in questo modo :

- se OP. Collaudo/Attrezzaggio = A
 - T. complessivo x C. Attrezzaggio

- se OP. Collaudo/Attrezzaggio è diverso da A, allora in base al flag dei Tempi (se vale 1 o 3) sul Centro di lavoro, valorizzo così :
 - T. attrezzaggio x C. Attrezzaggio
 - T. macchina x C. macchina
 - T. ciclo x C. manodopera
 - T. retribuito x C. manodopera

PANNELLO \$U1R02V - F01

```
*****
*
*
* $U1R02-F01      * LANCI O LI STA AVANZAMENTO PRODUZI -NE *      Global Busi ness
*   SAM Rel . 5.00                                GLOBAL BUSINESS SRL
*
*           -                                     -
*
*   SCELTE           DA           A
*           -                                     -
*
*   N° Ordi ne      bbbbbb bbbbbb      bbbbbb bbbbbb
*
*   Commessa       bbbbbb
*
*   Ordi namento   b   (1-Ordi ne   2-Commessa)
*
*   Ti po di Costo  b   (M)edi o (U)l ti mo (S)tandard (X) Si -ul ato
*
*   Anno Ri fer.   bbbb Causal e bb
*
*   Stampa vari abi li      b
*
*   Note           bbbbbb
*
*   F3 Usci ta      F6 Conferma   F21 Imp. Batc
*
*
*
*****
```

Guida RICHIESTA PER STAMPA AVANZAMENTO ORDINI VALORIZZATA

Anno riferimento

Immettere l'anno. Dato obbligatorio. Serve per estrarre i documenti con data documento comprensivo di questo anno.

Causale

E' la causale documento che identifica il documento (riga del MERID). Dato obbligatorio. Verranno selezionati tutti i documenti con anno di riferimento e causale uguali a quelli immessi a video.

Con il "?" è possibile interrogare la tabella dei documenti MOX. La causale deve essere di tipo J o P.

Numero ordine / posizione

Immettere i due codici del num ord/pos. (DA/A). Se non viene immesso nessun parametro, verrà assunto da 1 a 999999.

Commessa

Immettere il codice commessa (DA/A). Se non immessi, verranno selezionati tutti i codici commessa.

Tipo di costo

Dato indispensabile per poter valorizzare le quantità.

I tipi costo sono i seguenti :

M = medio
U = ultimo
S = standard
X = simulato

Ordinamento

Dato obbligatorio. Occorre digitare -1- se si vuole la stampa ordinata per NUMERO ORDINE, oppure -2- se si desidera la stampa selezionata per codice commessa.

Tasti Funzionali

- F3 - Torna al menù senza eseguire la stampa.
- F6 - Lancia la conferma di stampa avanzamento ordini.
- F21 - Si impostano i parametri per l'elaborazione in batch della stampa avanzamento ordini, con ulteriori parametri.

PANNELLO \$U1R05V - F01

```
*****
*
*
* $U1R05-Guida          Stampa costi a consuntivo          Global Business
*   SAM Rel. 5.00                                GLOBAL BUSINESS SRL
*
*           Ordine          Li mi ti di sel ezi one
*           namento          da          a
*
*   Arti col o          b          bbbbbbbbbbbbbbbbbb          bbbbbbbbbbbbbbbbbbbb
*   Progressi vo          bbbbbbb  ? b          bbbbbbb  ? b
*   Peri odo          b          bbbbbbb          bbbbbbb
*   Commessa          b          bbbbbbbbbb          bbbbbbbbbb
*   Ordine          b  bbbb bb bbbbbb bbbbbb  bbbb bb bbbbbb bbbbbb
*
*   Stampa dettaglio o totale  ( /T)- b
*   Stampa variabili          ( /N) b
*
*   F3 Usci ta   F21 Par.bat. F6 Conferma
*
*
*****
```

Il programma permette di stampare i costi sostenuti a consuntivo stampando gli ordini di produzione in 4 modi di ordinamento:

- 1 - per articolo
- 2 - per periodo
- 3 - per commessa
- 4 - per numero ordine di produzione

Per avere l'ordinamento desiderato immettere una X accanto alla scelta voluta.

E' possibile inoltre selezionare gli ordini immettendo i dati nei campi a video anche se non sono stati scelti come ordinamento.
(Es.: posso selezionare la commessa 'PIPP0' e vedere gli ordini in sequenza di articolo)

Se attiva la distinta base variabile è possibile selezionare anche il progressivo solo nel caso in cui **articolo da ..** sia uguale ad **articolo a ..**

Stampa dettaglio e totale: Se stampa dettaglio vengono stampati anche i dati di ogni riga dell'ordine e di ogni fase di lavorazione altrimenti solo i totali.

Stampa variabili: Solo se attiva la distinta base variabile allora posso decidere se stampare le variabili o solo il progressivo.

PANNELLO \$U1R11V - F01

```
*****  
*  
*  
* $U1R11-F01 * LANCI O CALCOLO MEDIE PER CENTRO -AVORO * Global Busi ness *  
* SAM Rel . 5.00 GLOBAL BUSINESS SRL *  
*  
* ----- *  
* SCELTE NUOVA PRECEDENTE *  
* ----- *  
*  
* Data limite bbbbbb 000000 *  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
*  
* F3 Usci ta F6 Conferma F21 Imp. batc *  
*  
*  
*****
```


\$U1T01 RI LEVAZIONE ORE IMPEGNATE PER LAVORAZIONE

Questo programma prevede l'utizzo di due videate . Una utilizzata per la richiesta della chiave e la richiesta del modo lavoro (inserimento/variazione). L'altra servirà per inserire, variare i tempi a fronte di una lavorazione.

Vi sono delle paginazioni di appoggio alla prima videata bastera allineare a sinistra un '?' nei campi numero bolla e numero ordine.

Nella seconda videata si possono variare, inserire tutti i tempi mentre la data di inizio deve essere immessa se la lavorazione non e' ancora iniziata (aperta). Il flag se impostato determina l'ultima di chiarazione a fronte della lavorazione.

D/\$U1T01V

PANNELLO \$U1T01V - F01

```
*****
*
*
* $U1T01-F01          RI LEVAZIONE TEMPI PER LAVORAZIONI          Global Business
*   SAM Rel. 5.00                                GLOBAL BUSINESS SRL
*
*
*           1 = Inserimento Di chi arazi one
*           2 = Vari azi one   Di chi arazi one
*
*
*      Tipo operazi one . . . . . : b
*      Anno/Serie bol la/Numero bol la . . . . . : bbbb / bbbbbb bbbbbb
*      Ri ferimento ordi ne. . . . . : bbbb / bbbbbb bbbbbb
*      Numero turno. . . . . : bbb
*      Data di chi arazi one. . . . . : bbbbbb
*
*
*
*      F3 Usci ta      F9 Sel ezi one
*
*
*****
```


Guida RILEVAZIONI PER ORE IMPIEGATE PER LAVORAZIONI.

Numero ordine / Posizione

Se il programma è stato richiamato in immissione, la sequenza digitata di Numero ordine e posizione non deve essere già esistente nell'archivio lavorazioni ed non presente sul file di chiavi. Se il programma è stato richiamato in variazione, il Numero ordine e posizione deve essere esistente in entrambi gli archivi. Bisogna tener presente che tra i campi chiave vi sono anche la serie bolla, il numero bolla, l'anno di riferimento, il numero turno e la data di chiavi.

Interrogazioni

E' possibile, digitando "?" nel primo carattere del campo serie bolla, numero bolla o ordine/posizione, effettuare una ricerca del codice desiderato sul relativo archivio.

Tasti di funzione

F03 - Determina l'uscita dal programma.

ENTER La pressione del tasto provoca l'esecuzione dell'immissione (nel caso di scelta '1') o della variazione (scelta '2').

F02 MANUTENZIONE ARCHIVI O LAVORAZIONI.

Se precedentemente è stata digitata la scelta 1, entrerete nella videata con Status uguale ad Immissione.

In questo caso potranno essere immessi tutti i dati mostrati a video. Gli unici parametri obbligatori in Immissione sono :
Data inizio solo se la lavorazione deve ancora iniziare (aperta).

Al contrario, se è stata digitata la scelta 2, lo Status sarà uguale a Variazione.

Gli unici parametri ammessi in Variazione sono:
Tempi.
Data inizio.
Fine lavorazione.

Tasti di funzione

F03 - Determina l'uscita dal programma.

F16 - Determina l'annullamento del record in esame.

F05 - Determina il ripristino del record in esame.

F12 - Permette di tornare allo schermo precedente.

ENTER La pressione del tasto provoca
 l'aggiornamento dell'archivio.

H/\$U1T01V

\$U1T02 RILEVAZIONE ORE IMPEGNATE PER MACRO-BOLLE.

Questo programma prevede l'utizzo di due videate . Una utilizzata per la richiesta della chiave e la richiesta del modo lavoro (inserimento/variazione). L'altra servirà per inserire, variare i tempi a fronte di una lavorazione.

Vi sono delle paginazioni di appoggio alla prima videata bastera allineare a sinistra un '?' nei campi numero bolla abbinata e numero macro-bolla.

Nella seconda videata si possono variare, inserire tutti i tempi a fronte della macro-bolla. Mentre la data di inizio deve essere immessa se la lavorazione non è ancora iniziata (aperta). Il flag se impostato determina l'ultima di chiarezza a fronte della lavorazione.

D/\$U1T02V

PANNELLO \$U1T02V - F01

```
*****  
*  
*  
* $U1T02-F01          RI LEVAZIONE TEMPI PER MACROBOLLE          Global Business  
*   SAM Rel. 5.00                                           GLOBAL BUSINESS SRL  
*  
*  
*          1 = Inserimento di chi arazi one  
*          2 = Vari azi one di chi arazi one  
*  
*  
*          Tipo operazione . . . . . : b  
*          Anno/Numero macrobol la. . . . . : bb. / bbbbbb  
*          Anno/Serie/Num. bol la abbina ta . . . . . : bb. / bbbbbb bbbbbb  
*          Numero turno. . . . . : bbb  
*          Data di chi arazi one. . . . . : bbbbbb  
*  
*  
*          F3 Usci ta      F9 Selezi one  
*  
*****
```


Guida RILEVAZIONI PER ORE IMPIEGATE PER MACRO-BOLLE.

Numero macro-bolla / Bolla abbinata

Se il programma è stato richiamato in immissione, la sequenza digitata di Numero ordine m.-bolla /serie bolla abbinata/bolla abbinata deve essere già esistente nell'archivio lavorazioni ed non presente sul file di dichiarazioni. Se il programma è stato richiamato invariazione, il Numero ordine m.-bolla / serie bolla / bolla abbinata deve essere esistente in entrambi gli archivi. Bisogna tener presente che tra i campi chiave vi sono anche la serie bolla, il numero bolla, l'anno di riferimento, il numero turno e la data di dichiarazione.

Interrogazioni

E' possibile, digitando "?" nel primo carattere del campo numero macro-bolla, serie bolla abbinata o bolla abbinata, effettuare una ricerca del codice desiderato sul relativo archivio.

Tasti di funzione

F03 - Determina l'uscita dal programma.

ENTER La pressione del tasto provoca l'esecuzione dell'immissione (nel caso di scelta '1') o della variazione (scelta '2').

F02 MANUTENZIONE ARCHIVI O LAVORAZIONI.

Se precedentemente è stata digitata la scelta 1, entrerete nella videata con Status uguale ad Immissione.

In questo caso potranno essere immessi tutti i dati mostrati a video. Gli unici parametri obbligatori in Immissione sono :
Data inizio solo se la lavorazione deve ancora iniziare (aperta).

Al contrario, se è stata digitata la scelta 2, lo Status sarà uguale a Variazione.

Gli unici parametri ammessi in Variazione sono:
Tempi.
Data inizio.
Fine lavorazione.

Tasti di funzione

F03 - Determina l'uscita dal programma.

F16 - Determina l'annullamento del record in esame.

F05 - Determina il ripristino del record in esame.

F12 - Permette di tornare allo schermo precedente.

ENTER La pressione del tasto provoca
 l'aggiornamento dell'archivio.

H/\$U1T02V

Guida

VISUALIZZAZIONE DATI VARIATI

Da questa mappa è possibile controllare i dati variati dopo l'ultima pianificazione o ripianificazione. Se visualizzata questa schermata significa che ci sono dati variati da controllare

Tasti di funzione

- F12 - Torna alla procedura precedente;
- F04 - visualizza il dettaglio dei dati variati;
- F06 - Conferma la scelta effettuata senza visualizzare le variazioni.

F02 VI SUALIZZAZIONE DATI VARIATI

In questa mappa si visualizza il dettaglio delle modifiche registrate.

Legenda dei codici utilizzati:**S - stato del dato**

- I - inserito
- V - variato
- C - cancellato

T - tipo del dato

- 1 - riga documento
- 2 - testata documento
- 8 - collegamento O.C./OdP
- 9 - variabili del documento che interessano la produzione
- U - dettaglio fasi su OdP
- I - dettaglio componenti per fase su OdP
- A - riga D.B.
- B - testata D.B.
- C - anagrafica articolo
- D - riga distinta cicli
- F - dettaglio componenti su distinta cicli
- G - dati aggiuntivi per produzione da anagr. articolo
- X - saldi di magazzino

Rec - dettaglio registrazione

- D00 - Ordine Cliente
- B00 - OdP interno
- B01 - Ordine di acquisto
- B02 - OdP esterno
- E-- - come sopra per righe componenti
- B3X - collegamento O.C./OdP
- BXX - variazione su D.B. o distinta cicli
- AAA - variazione su anagr. articoli

Tasti di funzione

- F03 - Determina l'uscita dal programma;
- F15 - Visualizza dati aggiuntivi personalizzabili;
- F08 - Stampa i dati.

Guida

VISUALIZZAZIONE DATI VARIATI

Da questa mappa è possibile controllare i dati variati dopo l'ultima pianificazione o ripianificazione. Se immesso un codice articolo saranno visualizzate solo le modifiche relative all'articolo scelto.

Tasti di funzione

F03 - Determina l'uscita dal programma.

Guida

ALLINEAMENTO SALDI PER PIANIFICAZIONE

Da questa mappa è possibile scegliere quali dati allineare relativamente alle modifiche avvenute dopo l'ultima pianificazione o ripianificazione.

Tasti di funzione

- F03 - Determina l'uscita dal programma;
- F06 - Lancia la procedura di allineamento;
- F12 - Permette di scegliere i param. x il lancio della procedura..

PANNELLO \$U3R03V - F01

```

*****
*
*
* $U3R03-Guida           Allineamento dati pi ani fi cazi one           Global Business           *
*   SAM Rel. 5.00                     -                               GLOBAL BUSINESS SRL        *
*                                     -                               *
* IMMETTERE SCELTE DI ELABORAZIONE                     -                               *
*                                     -                               *
* Allineamento documenti e distinte (S/N)  b                    *
* Allineamento saldi di magazzino (S/N)    b                    *
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
* F3 Usci ta           F6 Conferma                            F21 P. Batch                    *
*
*
*****

```


Guida

ALLINEAMENTO DATI PIANIFICAZIONE

Da questa mappa è possibile scegliere quali dati allineare relativamente alle modifiche avvenute dopo l'ultima pianificazione o ripianificazione.

Tasti di funzione

- F03 - Determina l'uscita dal programma;
- F06 - Lancia la procedura di allineamento;
- F12 - Permette di scegliere i param. x il lancio della procedura..