



L'area **MANUFACTURING** di Target Cross si rivolge alle PMI con la necessità di risolvere problematiche manifatturiere complesse, senza necessariamente dover realizzare pesanti personalizzazioni, e con differenti tipologie di processo produttivo: su commessa o per il magazzino, a flusso continuo o a lotti.

## Distinta base

La distinta base di Target Cross è a illimitati livelli e permette una gestione della versione attuale, di innumerevoli versioni storiche e innumerevoli versioni future, oltre ad una consultazione (e stampa) che prevede sia l'implosione che l'esplosione scalare.

La gestione dei componenti ne definisce la provenienza, la posizione in distinta e in fase di montaggio, le dimensioni, il codice ed il codice ricambio, la quantità d'impiego, il deposito di prelievo, il costo, ecc. E' prevista la possibilità di gestire gruppi "fantasma".

Si definisce la distinta dei "cicli di lavorazione" (con possibilità di inserire illimitati cicli, e distinte cicli alternative), distinguendo tra l'esecuzione interna od esterna, con una gestione ed una descrizione altamente analitica.

## Ordini di produzione e C/L esterno

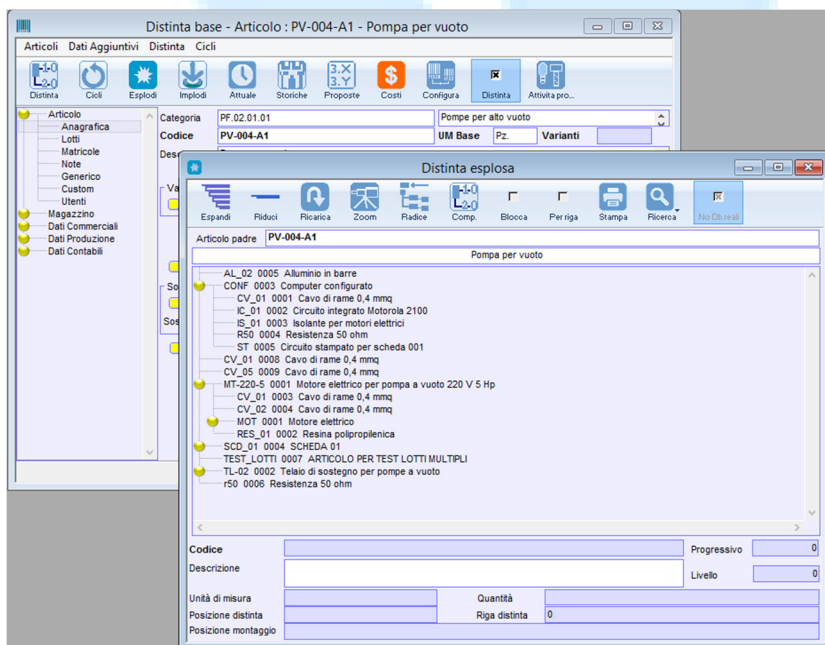
L'ordine di produzione ingloba la distinta base ed i cicli validi in quel momento (versione attuale).

Attraverso i tempi ciclo (fissi e variabili) o il lead-time, vengono calcolate le date di inizio e fine prevista. Ancora, tra le altre funzioni presenti:

- l'avanzamento fasi di lavoro,
- la gestione c/lavoro (emissione automatica ordine a terzista, DDT di invio componenti e avanzamento ciclo da DDT di rientro),
- la consultazione di tutti i movimenti di magazzino collegati all'ordine di produzione,
- la sua valorizzazione a preventivo e consuntivo.

Attraverso le funzioni di "produzione avanzata" è possibile gestire:

- una "triangolazione tra terzisti", bypassando il rientro del prodotto e la gestione di articoli intermedi creati automaticamente;
- lo "spezzamento" del ciclo.



## MPS & MRP

Il piano di produzione (MPS) può essere inserito manualmente oppure generato in automatico dall'analisi del disponibile scalare, o dall'analisi del sottoscorta, o dall'analisi degli indici di rotazione

Attraverso l'MRP si provvede alla pianificazione e all'approvvigionamento dei materiali (proposte di ordini



fornitore e ordini di produzione da emettere in base ai fabbisogni legati o agli ordini cliente o al piano di produzione).

Attraverso una rappresentazione su diagramma di Gantt/Istogramma carico macchine dell'occupazione dei centri di lavoro è possibile:

- visualizzare la situazione attuale dei centri di lavoro (carico macchine a capacità infinita) ,
- spostare manualmente i cicli degli ordini di produzione sia temporalmente che tra centri di lavoro alternativi,
- aggiornare i cicli degli ordini di produzione.

L'ordinamento dei cicli in base alla data e al numero di documento (schedulazione) può essere effettuata al più presto o al più tardi.

## Raccolta dati di produzione



E' possibile acquisire ed elaborare, in tempo reale, i dati relativi alle lavorazioni in corso, allo stato delle macchine ed alle attività degli addetti di fabbrica.

Il sistema permette attività di:

- controllo, aggiunta o modifica delle rilevazioni effettuate,
- gestione dell'avanzamento della produzione in modo manuale od automatico,
- calcolo delle efficienze/inefficienze,
- registrazione dei fermi macchina, con visualizzazione sul sinottico d'impianto;
- visualizzazione del sinottico dell'impianto;
- gestione della rilevazione delle presenze .

## Network di commessa (di produzione)

E' la base metodologica di un efficace sistema di pianificazione e di controllo dei costi dei processi produttivi gestiti per commessa/progetto, attraverso la creazione di uno specifico flusso di attività, con il coinvolgimento di tutti coloro che gestiscono attività di commessa (process owner).

I capisaldi del modulo sono:

- definizione degli articoli virtuali per NWC;
- definizione delle voci di costo per NWC;
- gestione del NWC, con la possibilità di utilizzare in offerta distinte multilivello per ogni articolo, gestire indici di revisione, percentuali di ricarico per voci o per totale, gestire (e costificare) anche processi extraproductivi e costi indiretti di natura non industriale;
- raffronto tra costi preventivi e consuntivi, con un'analisi per ciascun processo/materiale/attività, per ciascuna voce di scostamento elementare e/o globale, in qualsiasi momento del processo.