

Avanzamento automatico fasi di produzione con barcode

Settore:

Progettazione, costruzione ed installazione di magazzini a gravità, rullovie e trasportatori a nastro ed a catena. Costruzione e posa in opera di carpenteria e lavorazioni meccaniche su specifica del cliente.

Le esigenze

- ✦ Rilevazione automatizzata dei dati di una commessa di produzione, sia a livello di stato di avanzamento, sia a livello di tempi per ogni singola fase di lavorazione.
- ✦ Strumenti di monitoring report adeguati che permettano di esaminare dettagliatamente la "marginalità" ottenuta dalla stessa commessa.
- ✦ Situazione dei tempi di lavorazione impiegati su ogni singola commessa per ogni singolo dipendente.

Le soluzioni sviluppate

✦ Eseguita personalizzazione della stampa degli ordini di lavorazione (ODL), con l'introduzione dello stato della fase di lavorazione, attraverso l'uso di codici barcode. L'operatore che ha assunto l'incarico di eseguire tale fase di lavorazione, deve, ogniqualevolta si appresta ad intervenire sulla commessa di produzione, far uso di tale report, per indicare lo stato della lavorazione:

- Inizio
- Sospensione: tipico stato derivante da interruzione del turno di lavoro (vedi pausa pranzo)
- Ripresa
- Fine

Stampa ordini di lavorazione

Ditta: 1 BETA PERSEI SRL lunedì 18 aprile 2007
 Numero ordine: 00 802 1 Stato ordine: Lanciato
 Articolo: 001446P0000 SOTTOLAMA TAGLIERINA CINTURE S18-8-10
 Quantità in ordine: 4,00 Cliente
 Ordine di rif.
 Commessa/Sottoco.: 05030 COMMESSA: 05030
 Fase: 10 TAGLIO

INIZIO LAVORAZIONE 0500571800010011	FINE LAVORAZIONE 0500571800010014
SOSPENDE LAVORAZIONE 0500571800010012	RIPRENDE LAVORAZIONE 0500571800010013

✦ Integrazione, nel modulo di avanzamento fasi di lavorazione standard, del processo di avanzamento per codici a barre. Tale verticalizzazione si avvale del report degli ODL, precedentemente descritto, nei seguenti modi:

1. Il dipendente, al quale è stata assegnata la specifica fase di lavorazione, esegue, usando un normale lettore barcode, la lettura del codice a barre relativo alla operazione che si appresta a compiere. In questa maniera permette sia l'esecuzione dell'avanzamento di produzione (vedi documenti di scarico materie prime e di carico semilavorati) "a quantità" con conseguente chiusura della fase di lavorazione, che il versamento dei tempi di produzione da lui sostenuti.
2. Offrendo, così, la possibilità di consultare in tempo reale l'effettivo stato "globale" della commessa presente all'interno dello stesso form principale dell'applicazione
3. Possibilità, in caso di errore, di eseguire l'annullamento di tutto il processo di avanzamento di produzione, precedentemente descritto

Avanzamento Ord. di Lav.

Parametri generali | Ordine: Avanzamento Codice a Barre

Tipi elaborazione: Esegui Avanzamento

Dipendente: 64 PASQUALE COLOMBA

Codice a Barre: []

Stampa

Comm.	Stato	Ord.	Data Inizio	Data Fine	Data Sup.	Articolo	Fase	Ord. V.	Art. V.
05006	Sospesa	13	05/04/2005 7.53.28	05/07/2005 16.52.54	01/04/2005 00000	509	148	31	
05006	Sospesa	749	14/11/2005 13.22.29	05/12/2005 16.55.53	09/05/2005 00000	70	136	21	
05006	Sospesa	749	14/11/2005 7.23.45	14/11/2005 7.26.02	09/05/2005 00000	80	0	5	

Esegui Stampa

Nel layout di stampa vi figurano, per ogni singola fase di lavorazione, i seguenti elementi :

- **Quantità**
 - o Preventivo
 - o Ordinato
 - o Residuo Ordinare
 - o Consegnato
 - o Da Consegnare
- **Costo**
 - o Preventivo
 - o Acquistato
 - o Delta
 - o Numero e Data Ordine Acquisto
 - o Impegno su commessa

Al termine, la stampa si chiude con i totali .

Ad ulteriore colloratio del tutto, infine, sono stati implementati altri report che permettono di monitorare sia :

La situazione dei "lavori", in corso o già svolti, per dipendente, con relativi tempi impiegati (comprensivi di data inizio/fine lavorazione) per singolo articolo e per singola fase di lavorazione nell'ambito di commesse differenti. Questo report permette di verificare, in maniera analitica, i tempi reali di produzione con rilevazione dello stato della fase di lavorazione legata alla commessa

Situazione Commesse per Dipendente

Commessa: 00000000000000000000

Dipendente (Codice - Cognome - Nome)	Seq	Fase	Descrizione Fase	Data Inizio	Data Fine	Stato	Quantità	Art. V.	Art. V.
64 FENNELLA NICOLA	60	70	70 SALDATURA	27/02/05 14:22:52		Sospesa	0	0	0
65 FENNELLA NICOLA	50	80	80 ASSEMBLAGGIO PUNTEGGIA	14/02/05 8:36:26		Sospesa	0	0	0
66 FENNELLA NICOLA	20	70	70 SALDATURA	14/02/05 13:55		Sospesa	14	0	0
69 FENNELLA NICOLA	10	10	10 TAGLIO	15/02/05 4:03:20		Sospesa	5	0	0
69 FENNELLA NICOLA	20	80	80 FORATURA MASCHETTURA	01/02/05 11:52:33		Sospesa	0	0	0
69 FENNELLA NICOLA	50	80	80 ASSEMBLAGGIO PUNTEGGIA	03/02/05 13:02:22		Sospesa	1	0	0
69 FENNELLA NICOLA	10	10	10 TAGLIO	22/02/05 11:56:26		Sospesa	6	0	0
69 FENNELLA NICOLA	20	80	80 FORATURA MASCHETTURA	27/02/05 0:56:13		Sospesa	0	0	0
69 FENNELLA NICOLA	80	70	70 SALDATURA	15/02/05 0:01:41		Sospesa	7	0	0
69 FENNELLA NICOLA	10	10	10 TAGLIO	15/02/05 14:42:47		Sospesa	23	0	0
69 FENNELLA NICOLA	20	80	80 FORATURA MASCHETTURA	22/02/05 0:21:44		Sospesa	10	0	0

La situazione degli avanzamenti per commessa. Questa elaborazione produce un riepilogo di tutti i dati legati alla commessa : partendo dalla fase di preventivazione, per terminare con la fatturazione della stessa commessa.

PODOL COMMERCIAL - 93209

ESISTE: I BRIGISSIONE ITALIA SPA

IMPALTO COMMERCIAL - 12900

COMMESSA: 1MEL000

QUANTITA' COSTO

TARCO	PREVENTIVO	ORDINATO	RESIDUO ORDINARE	CONSEGNA TO	DA CONSEGNARE	PREVENTIVO	ACQUISTATO	DELTA	FORNITURA	IMPEGNO SU COMMESSA
PRELIMINARE	0	15	15	0	15	0,00	0,00	0,00		
ORDINE	0	25	25	0	25	0,00	0,00	0,00		0,00

TOTALE PREVENTIVO: 0,00 TOTALE ORDINATO: 0,00

TOTALE ACQUISTATO: 0,00

TOTALE DELTA: 0,00