

# Fluentis **Planning**

**Massimo Ghirardelli**

Fluentis

# Planning - Agenda

- Tabelle di base e Parametri
- Distinta base e Cicli di lavoro
- Commesse di produzione
- Pianificazione generale
- M.R.P.
- Ordini pianificati
- F.C.S.
- C.R.P.



# Tablelle di base



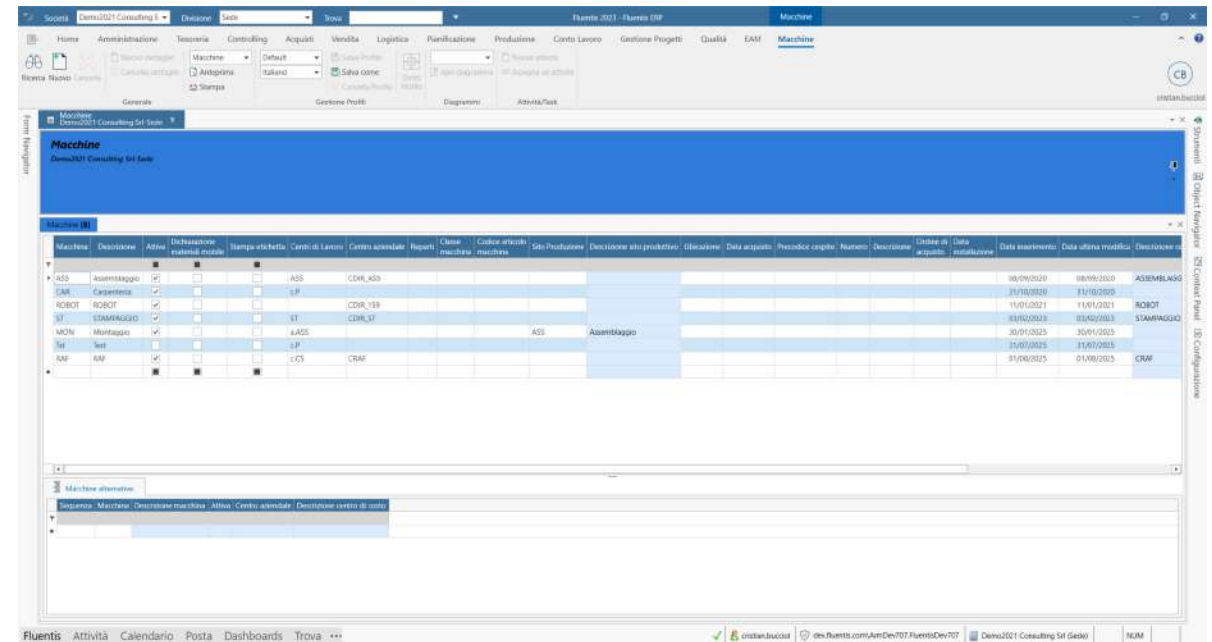
# Tabelle di base

## Macchine

Il primo elemento fondamentale delle tabelle di base è la gestione delle **Macchine**.

In Fluentis ogni macchina viene codificata e collegata a un **Centro di costo** specifico. Questo consente non solo di avere un'anagrafica dettagliata degli impianti, ma anche di gestire in modo puntuale la loro assegnazione ai diversi reparti produttivi.

L'interfaccia facilita l'aggiunta di nuove macchine e l'aggiornamento di quelle già esistenti, garantendo sempre la massima efficienza operativa.



Macchine	Descrizione	Attiva	Delezione materiale mobile	Tempo etichetta	Centro di Lavoro	Centro azienda	Reparto	Classe	Code alternative macchine	Data Produzione	Descrizione sito produttivo	Ubicazione	Data acquisto	Precedet codice numero	Descrizione	Ultimo di Data acquisto	Data installazione	Data investimento	Data ultima modifica	Descrizione
ASS	Assemblaggio	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	ASS	CDR_ASS												18/06/2020	18/06/2020	ASSEMBLAGGIO
CAR	Carpena	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>														11/10/2019	11/10/2019	
ROBOT	ROBOT	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		CDR_V99												11/01/2021	11/01/2021	ROBOT
ST	STAMPAGGIO	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	ST	CDR_ST												11/02/2018	11/02/2018	STAMPAGGIO
MOB	Montaggio	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	MOB			ASS	Assemblaggio									20/01/2025	20/01/2025	
SP	SP	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	SP													11/01/2015	11/01/2015	
CRP	CRP	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	CRP													01/06/2025	01/06/2025	CRP

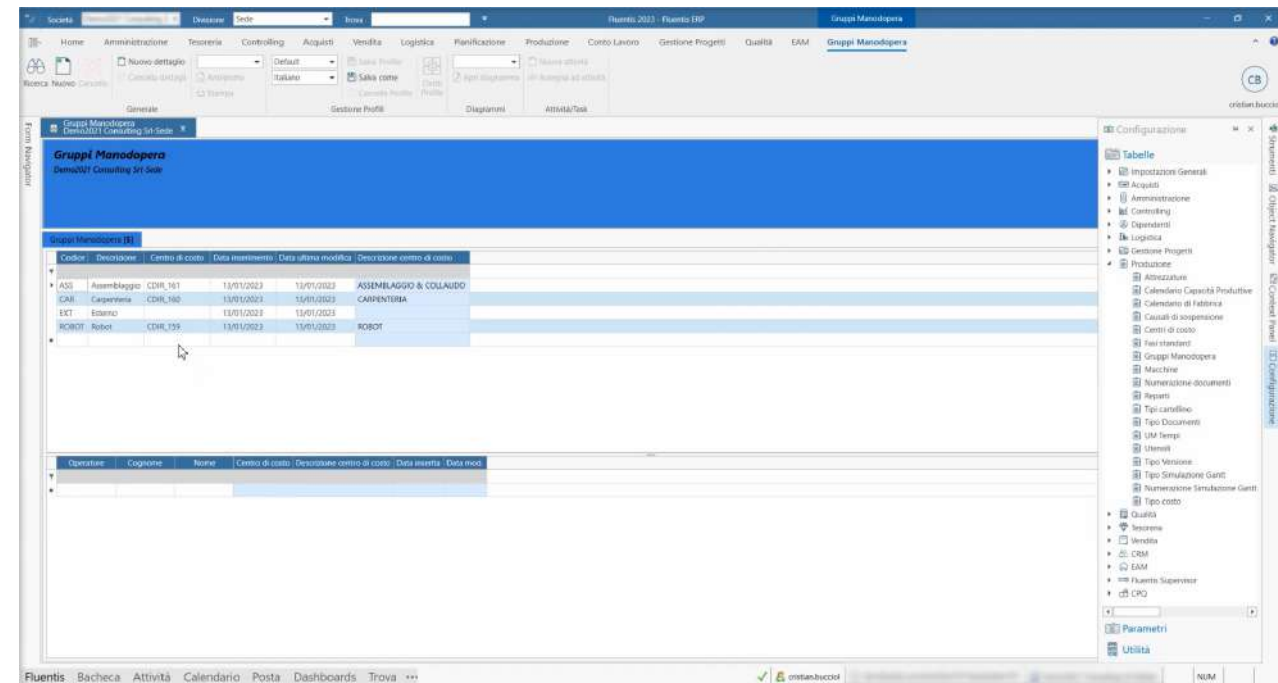
# Tabelle di base

## Gruppi manodopera

Similmente alle macchine, i **Gruppi manodopera** rappresentano i team di operatori impegnati nelle varie fasi della produzione.

Questi **Gruppi** sono configurabili sulla base di differenti costi per operatore, e possono essere associati a uno o più centri di costo.

La piattaforma consente una completa gestione dell'anagrafica collegata agli operatori, garantendo la corretta struttura e costificazione delle attività produttive.



Codice	Descrizione	Centro di costo	Data inserimento	Data ultima modifica	Descrizione centro di costo
ASSEMBLAGGIO	ASSEMBLAGGIO	CDRL_161	13/01/2023	13/01/2023	ASSEMBLAGGIO & COLLAUDO
CARPENTIERIA	CARPENTIERIA	CDRL_160	13/01/2023	13/01/2023	CARPENTIERIA
ROBOTI	ROBOTI	CDRL_155	13/01/2023	13/01/2023	ROBOTI

Operatori	Cognome	Nome	Centro di costo	Descrizione centro di costo	Data inserita	Data mod.

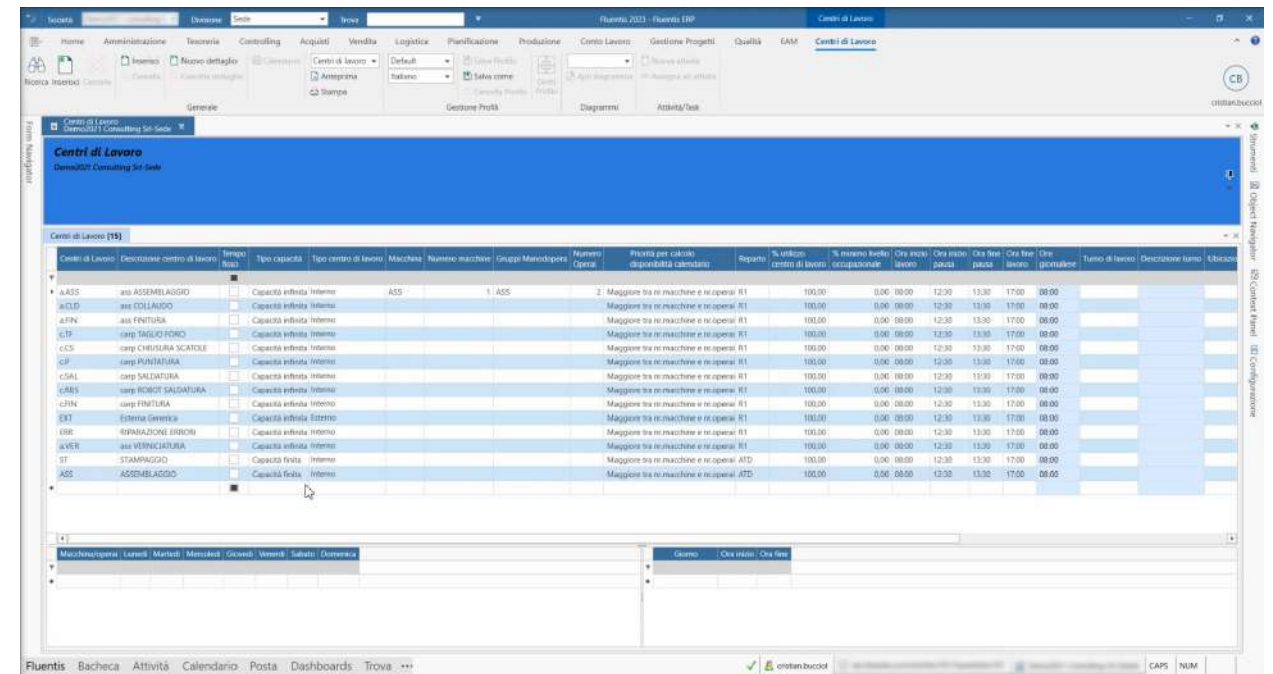
# Tabelle di base

## Centri di lavoro

I **Centri di lavoro** sono il cuore della gestione operativa.

E' la risorsa di pianificazione: può essere composto dalle risorse **Macchine** e/o **Gruppi manodopera**.

Il sistema permette di specificare parametri operativi chiave quali la modalità di lavoro (interna o esterna), la capacità, l'efficienza e gli orari lavorativi, consentendo così un'ottimizzazione precisa dell'utilizzo delle risorse.



Centri di Lavoro	Descrizione centro di lavoro	Tempo (h)	tipo capacità	tipo centro di lavoro	Macchine	Numero macchine	Gruppi Manodopera	Numero opera	Percentuale per capacità (disponibilità calcolata)	Reparto	% utilizzo centro di lavoro - occupazionale	% minimo livello	Orario lavoro	Orario pausa	Orario pausa	Orario lavoro	Orario pausa	Orario lavoro	Tempo di lavoro	Descrizione tempo	Ubicazione
A.ASS	ass ASSEMBLAGGIO		Capacità infinita	Interno	ASS	4	ASS	2	Maggiore tra macchine e no operai	RT	100,00	0,00	08:00	12:30	13:30	17:00	08:00				
a.CLD	ass COLLAUDO		Capacità infinita	Interno					Maggiore tra macchine e no operai	RT	100,00	0,00	08:00	12:30	13:30	17:00	08:00				
a.FIN	ass FINITURA		Capacità infinita	Interno					Maggiore tra macchine e no operai	RT	100,00	0,00	08:00	12:30	13:30	17:00	08:00				
c.FP	camp TAGLIO FORO		Capacità infinita	Interno					Maggiore tra macchine e no operai	RT	100,00	0,00	08:00	12:30	13:30	17:00	08:00				
c.CS	camp CHIUSURA SCATOLE		Capacità infinita	Interno					Maggiore tra macchine e no operai	RT	100,00	0,00	08:00	12:30	13:30	17:00	08:00				
c.FP	camp PUNTAUTURA		Capacità infinita	Interno					Maggiore tra macchine e no operai	RT	100,00	0,00	08:00	12:30	13:30	17:00	08:00				
c.SAL	camp SALDATURA		Capacità infinita	Interno					Maggiore tra macchine e no operai	RT	100,00	0,00	08:00	12:30	13:30	17:00	08:00				
c.RB	camp BLOCCHI SALDATURA		Capacità infinita	Interno					Maggiore tra macchine e no operai	RT	100,00	0,00	08:00	12:30	13:30	17:00	08:00				
c.FIN	camp FINITURA		Capacità infinita	Interno					Maggiore tra macchine e no operai	RT	100,00	0,00	08:00	12:30	13:30	17:00	08:00				
EXT	Esterna Generica		Capacità infinita	Esterno					Maggiore tra macchine e no operai	RT	100,00	0,00	08:00	12:30	13:30	17:00	08:00				
ERR	GRABAZIONE ERRORI		Capacità infinita	Interno					Maggiore tra macchine e no operai	RT	100,00	0,00	08:00	12:30	13:30	17:00	08:00				
AVER	ass VERIFICAZIONE		Capacità infinita	Interno					Maggiore tra macchine e no operai	RT	100,00	0,00	08:00	12:30	13:30	17:00	08:00				
ST	STAMPAGGIO		Capacità finita	Interno					Maggiore tra macchine e no operai	ATD	100,00	0,00	08:00	12:30	13:30	17:00	08:00				
ASS	ASSEMBLAGGIO		Capacità finita	Interno					Maggiore tra macchine e no operai	ATD	100,00	0,00	08:00	12:30	13:30	17:00	08:00				

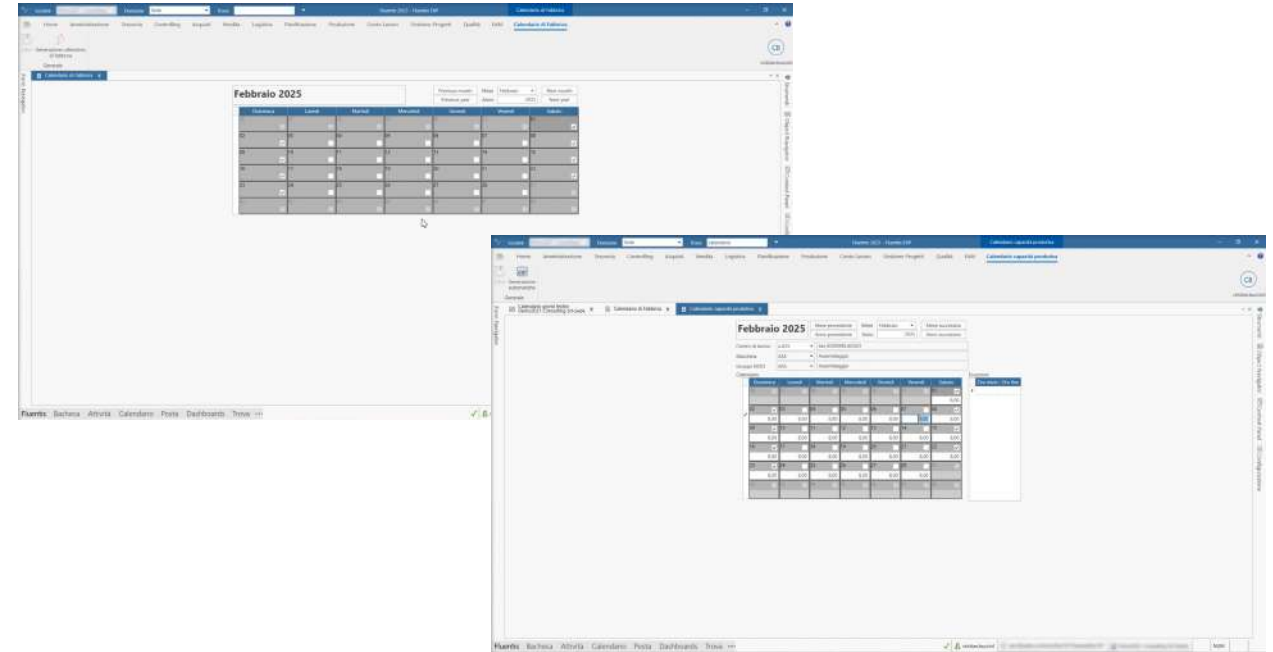
# Tabelle di base

## Calendari

La gestione dei calendari è fondamentale per la pianificazione operativa.

Permette di definire sia il **Calendario di fabbrica** (giorni lavorativi e festività) che quello della **Capacità produttiva** (distribuzione delle ore lavorative nei vari centri di lavoro).

Ciò consente di automatizzare e ottimizzare sia la gestione della produzione che la risposta alle criticità dovute a festività o turni particolari.

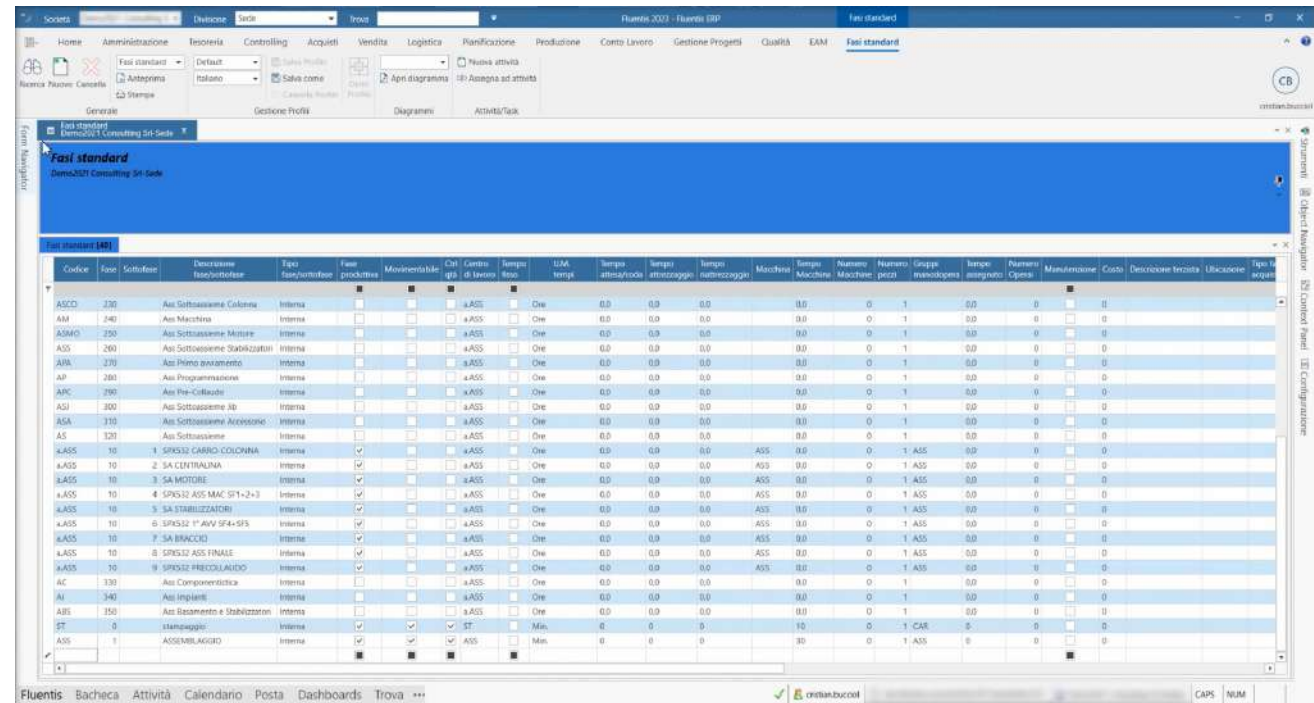


# Tablelle di base

## Fasi standard

Le **Fasi standard** sono il repository di tutte le lavorazioni tipiche della produzione.

In questa sezione si codificano e si descrivono tutte le lavorazioni, sia interne che esterne, con i tempi e le risorse collegate a ciascuna fase, per poter successivamente costruire i cicli di lavoro in modo semplice, dinamico e controllato.



Codice	Fase	Software	Descrizione fase/subfase	Tipo fase/subfase	Fase produttiva	Movimentabile	DM	Centro di lavoro	Tempo fisso	UM temp	Tempo attesa/rota	Tempo attrezzaggio	Tempo sottoreaggio	Macchine	Tempo Macchine	Numero Macchine	Numero pezzi	Gruppi inassemblati	Tempo assegnato	Numero Operai	Manutenzione	Costo	Descrizione tecnica	Ubicazione	Tipi di lavoro
ASCO	330		Ass Sottosistema Colonna	Interna	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		u.ASS	Ore		0,0	0,0	0,0		0,0	0	1		0,0	0					
ASU	340		Ass Macchina	Interna	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		u.ASS	Ore		0,0	0,0	0,0		0,0	0	1		0,0	0					
ASMO	250		Ass Sottosistema Motore	Interna	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		u.ASS	Ore		0,0	0,0	0,0		0,0	0	1		0,0	0					
ASS	260		Ass Sottosistema Stabilizzatori	Interna	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		u.ASS	Ore		0,0	0,0	0,0		0,0	0	1		0,0	0					
APA	230		Ass Primo assemblaggio	Interna	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		u.ASS	Ore		0,0	0,0	0,0		0,0	0	1		0,0	0					
AP	280		Ass Programmazione	Interna	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		u.ASS	Ore		0,0	0,0	0,0		0,0	0	1		0,0	0					
APC	290		Ass Pre-Cilindrata	Interna	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		u.ASS	Ore		0,0	0,0	0,0		0,0	0	1		0,0	0					
ASJ	300		Ass Sottosistema JB	Interna	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		u.ASS	Ore		0,0	0,0	0,0		0,0	0	1		0,0	0					
ASA	310		Ass Sottosistema Accessorio	Interna	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		u.ASS	Ore		0,0	0,0	0,0		0,0	0	1		0,0	0					
AS	320		Ass Sottosistema	Interna	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		u.ASS	Ore		0,0	0,0	0,0		0,0	0	1		0,0	0					
u.ASS	10	1	SPK32 CARRO COLONNA	Interna	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		u.ASS	Ore		0,0	0,0	0,0	ASS	0,0	0	1	ASS	0,0	0					
u.ASS	10	2	SA CENTRALINA	Interna	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		u.ASS	Ore		0,0	0,0	0,0		0,0	0	1	ASS	0,0	0					
u.ASS	10	3	SA MOTORE	Interna	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		u.ASS	Ore		0,0	0,0	0,0	ASS	0,0	0	1	ASS	0,0	0					
u.ASS	10	4	SPK32 ASS MAC S11-2-3	Interna	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		u.ASS	Ore		0,0	0,0	0,0	ASS	0,0	0	1	ASS	0,0	0					
u.ASS	10	5	SA STABILIZZATORI	Interna	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		u.ASS	Ore		0,0	0,0	0,0	ASS	0,0	0	1	ASS	0,0	0					
u.ASS	10	6	SPK32 1° ASV SFA-SFS	Interna	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		u.ASS	Ore		0,0	0,0	0,0	ASS	0,0	0	1	ASS	0,0	0					
u.ASS	10	7	SA BRACCIO	Interna	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		u.ASS	Ore		0,0	0,0	0,0	ASS	0,0	0	1	ASS	0,0	0					
u.ASS	10	8	SPK32 ASS FINALE	Interna	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		u.ASS	Ore		0,0	0,0	0,0	ASS	0,0	0	1	ASS	0,0	0					
u.ASS	10	9	SPK32 FRECCIALEDDO	Interna	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		u.ASS	Ore		0,0	0,0	0,0	ASS	0,0	0	1	ASS	0,0	0					
AC	330		Ass Componentistica	Interna	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		u.ASS	Ore		0,0	0,0	0,0		0,0	0	1		0,0	0					
AI	340		Ass Impianti	Interna	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		u.ASS	Ore		0,0	0,0	0,0		0,0	0	1		0,0	0					
ABS	350		Ass Raccomando e Stabilizzatori	Interna	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		u.ASS	Ore		0,0	0,0	0,0		0,0	0	1		0,0	0					
ST	0		statopeggio	Interna	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		ST	Min		0	0	0		10	0	1	CAR	5	0					
ASS	1		ASSEMBLAGGIO	Interna	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		ASS	Min		0	0	0		30	0	1	ASS	0	0					

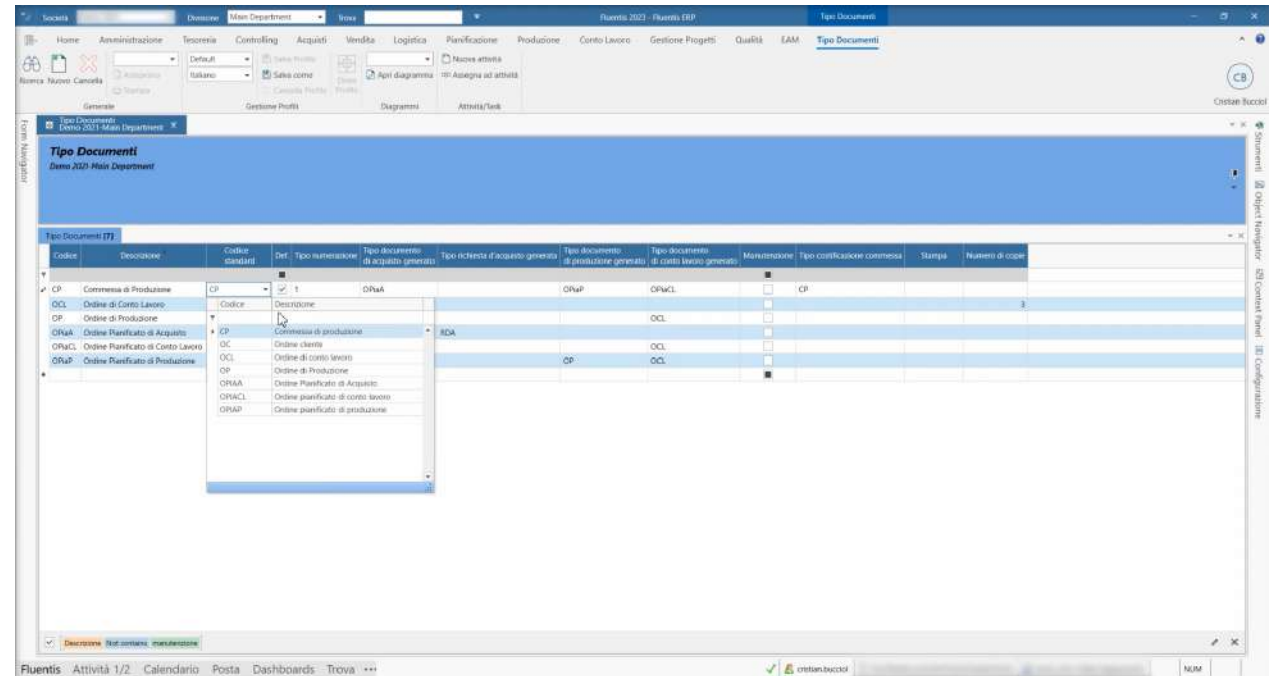
# Tabelle di base

## Tipi documenti

Questa tabella permette di configurare tutti i tipi di documento utilizzati nei vari ambiti produttivi.

Ogni documento è identificato da un codice e una descrizione.

Possiamo pre-definire il flusso documentale.





# Parametri

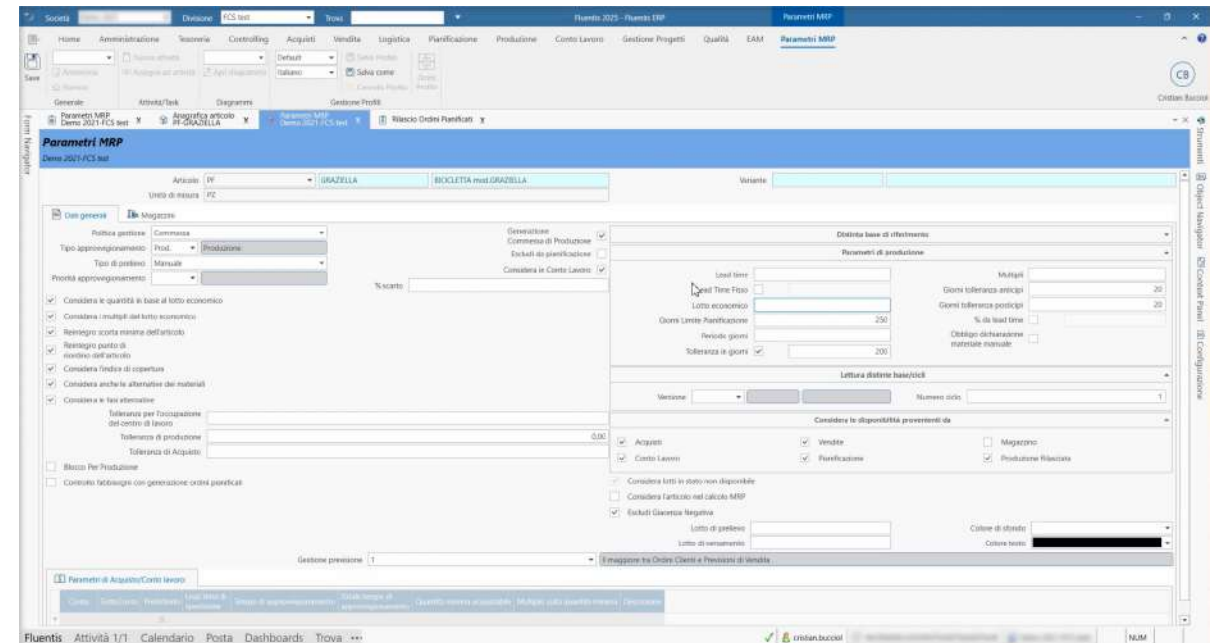
 fluentis

# Parametri

## Parametri M.R.P.

I **Parametri M.R.P.** permettono una gestione sofisticata delle logiche di approvvigionamento e delle scorte di ogni singolo articolo (materiale, semilavorato o prodotto finito).

È possibile scegliere diverse modalità di gestione (previsionale, a scorta o su commessa) e impostare politiche di approvvigionamento, indici di copertura e strumenti di controllo avanzato, per garantire la massima aderenza alle esigenze specifiche della produzione e del magazzino.



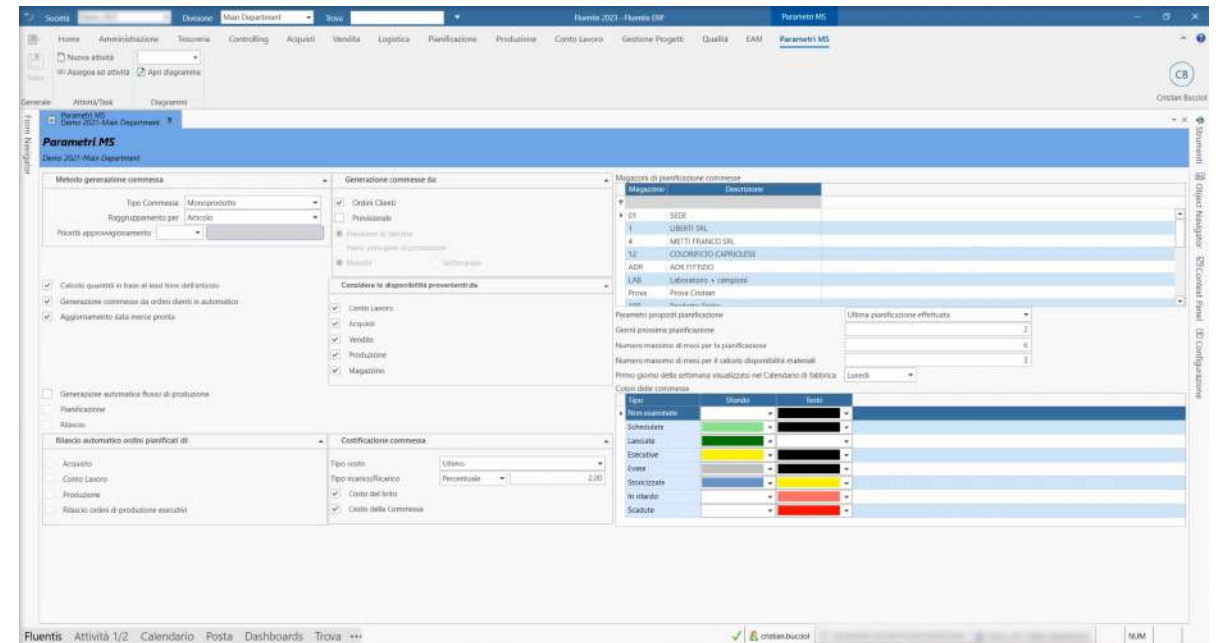
# Parametri

## Parametri M.S. (Master Scheduling)

Qui si configurano i parametri legati alla generazione e gestione delle commesse di produzione:

- definire le regole di creazione delle commesse;
- Indicare i criteri di approvvigionamento e raggruppamento delle lavorazioni;
- pilotare i flussi automatici dei documenti:
- definire le regole di costificazione.

Tutti questi automatismi assicurano una produzione efficiente, orientata agli obiettivi economici dell'azienda.



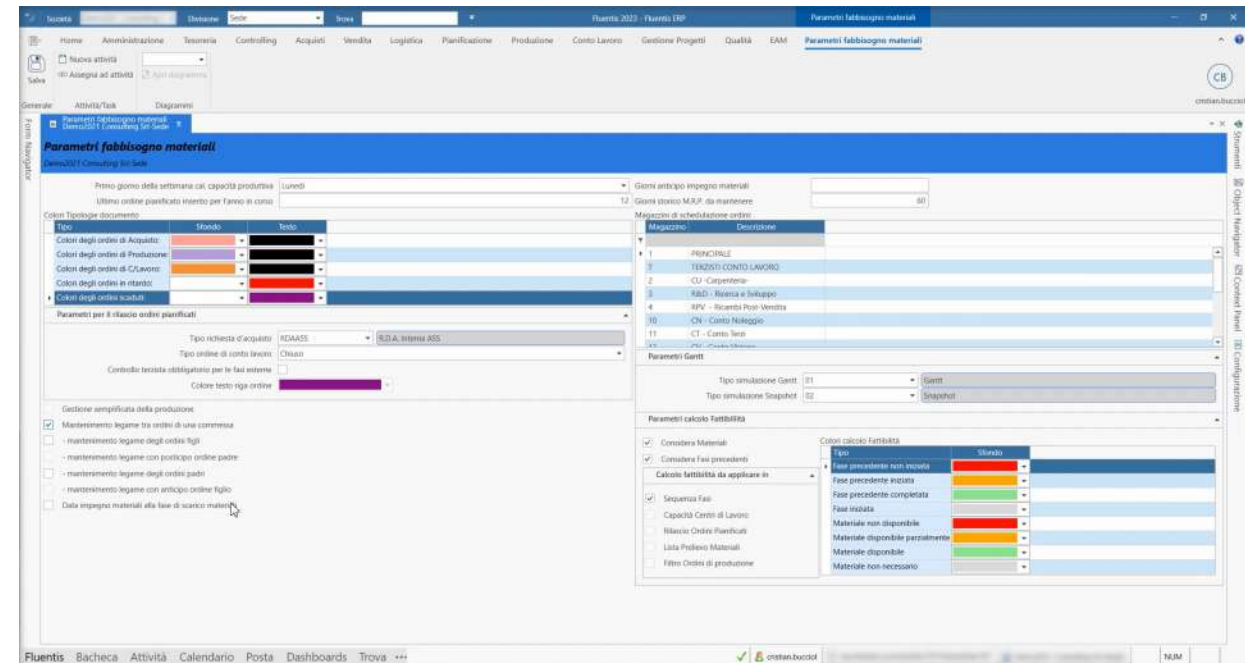
# Parametri

## Parametri fabbisogno materiali

Questi parametri contengono le impostazioni fondamentali per la pianificazione delle risorse, come:

- la gestione del calendario settimanale;
- la storicizzazione delle elaborazioni MRP;
- la gestione delle priorità di approvvigionamento;
- i colori utilizzati nei risultati del calcolo della Fattibilità.

Parametri fondamentali per monitorare e adattare costantemente la produzione.



The screenshot displays the 'Parametri fabbisogno materiali' configuration window in the Fluentis ERP system. The interface includes a navigation menu at the top with options like 'Home', 'Amministrazione', 'Tesoreria', 'Controlling', 'Acquisti', 'Vendita', 'Logistica', 'Pianificazione', 'Produzione', 'Conto Lavoro', 'Gestione Progetti', 'Qualità', and 'EAM'. The main content area is divided into several sections:

- Colori Tipologie documento:** A table for defining colors for different document types such as 'Colori degli ordini di Acquisto', 'Colori degli ordini di Produzione', 'Colori degli ordini di Capacità', 'Colori degli ordini in ritardo', and 'Colori degli ordini scartati'.
- Parametri per il classico ordine pianificato:** Settings for acquisition request types (e.g., 'RMA/ASS', 'RSDA, Interni ASS') and order types (e.g., 'Chiusa').
- Gestione semplificata della produzione:** Checkboxes for various production management options like 'Mantenimento legame tra ordini di una gerarchia', 'Mantenimento legame tra ordini figli', etc.
- Parametri calcolo Fattibilità:** Settings for simulation types (e.g., 'Gantt', 'Snapshot') and calculation parameters.
- Colori calcolo Fattibilità:** A table for defining colors for different material availability statuses, such as 'Fase precedente non iniziata', 'Fase precedente completata', 'Fase iniziata', 'Materiale non disponibile', 'Materiale disponibile parzialmente', 'Materiale disponibile', and 'Materiale non necessario'.



# Distinte basi



# Distinte basi

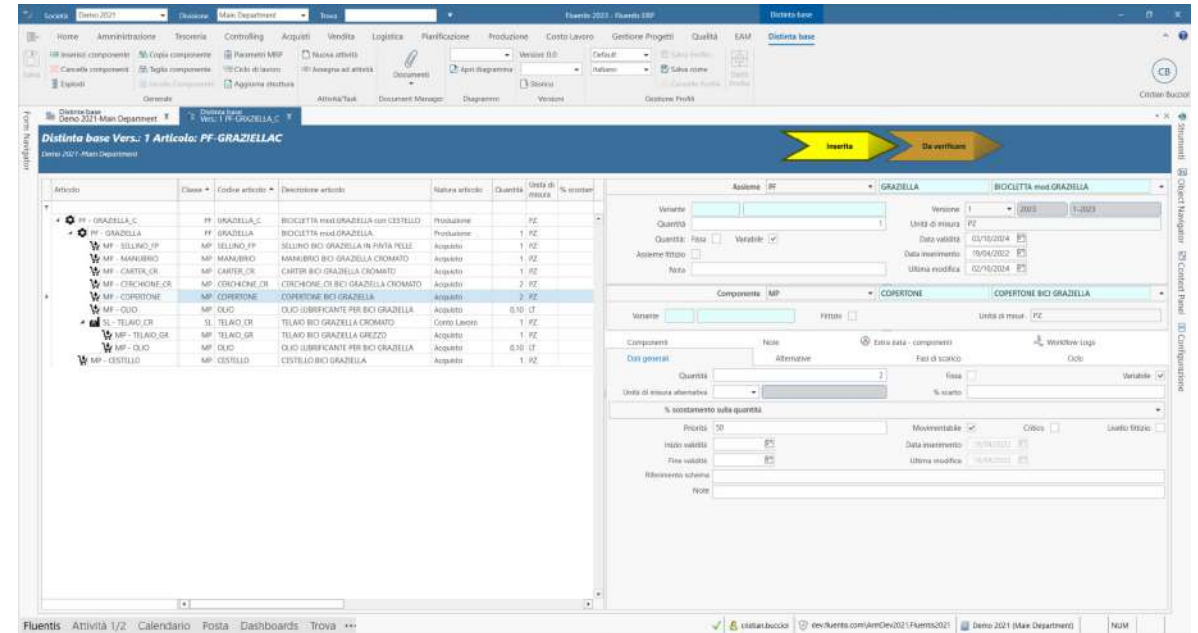
## Distinte basi

La **distinta base** è una delle anagrafiche fondamentali per pianificazione e produzione.

Organizza assemblaggi e materiali in una struttura **multilivello ad albero**, gestendo efficacemente le relazioni tra componenti.

L'interfaccia intuitiva permette di navigare tra i livelli, aggiornare facilmente le informazioni e tracciare ogni modifica.

È possibile aggiungere, modificare e riordinare i componenti con **drag & drop**, mentre le icone distintive delle categorie di approvvigionamento aiutano a ottimizzare la gestione dei materiali.





# Cicli di lavoro



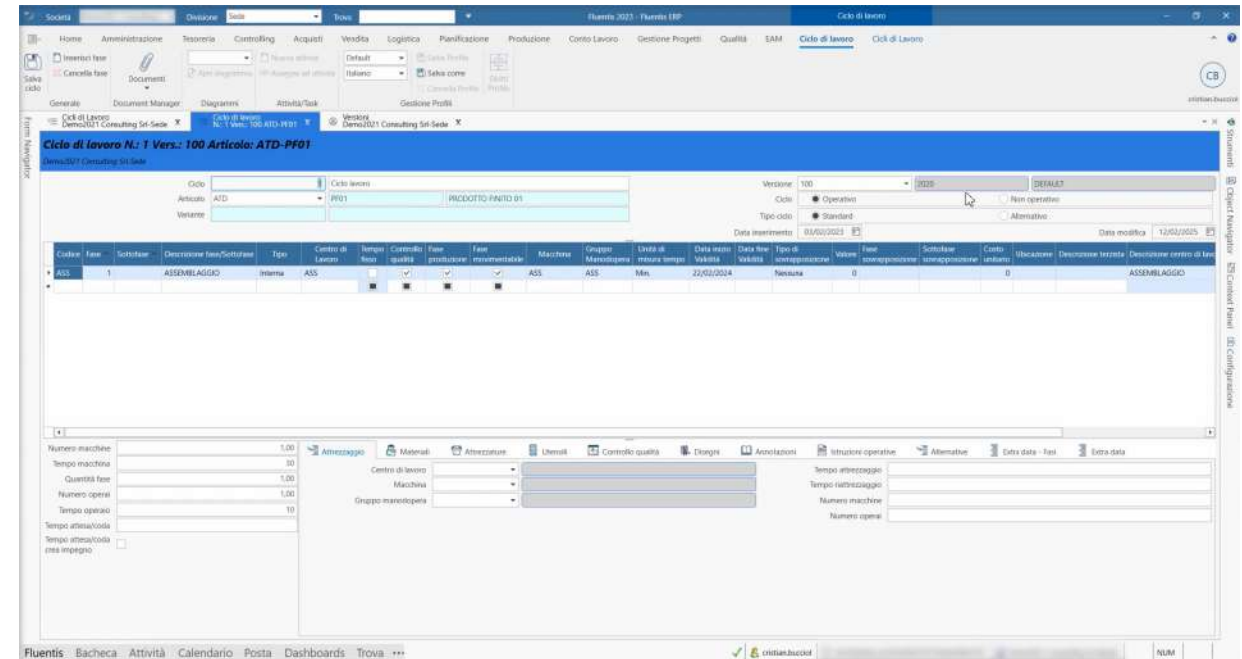
# Cicli di lavoro

## Cicli di lavoro

I **Cicli di lavoro** consentono di definire, in dettaglio, tutte le fasi di una produzione per ogni singolo articolo, con la possibilità di gestire, per ogni fase di lavorazione:

- le risorse utilizzate (macchine, gruppi manodopera, attrezzature);
- definire i tempi di attrezzaggio, di lavoro, di riattrezzaggio e di attesa;
- indicare se la fase è da effettuare internamente o esternamente, se è soggetta a controllo qualità.

Un potente strumento di controllo per pianificare, monitorare e ottimizzare ogni singolo processo di produzione.





# Commesse di produzione

 fluentis

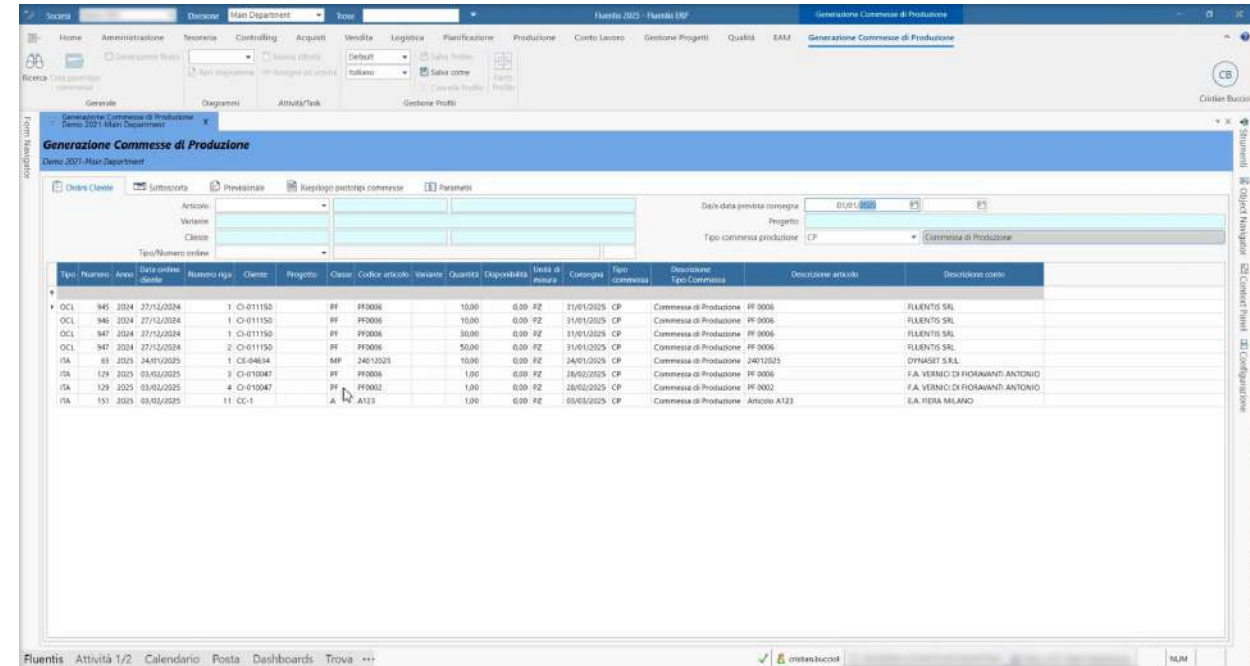
# Commesse di produzione

## Generazione commesse di produzione

La **Generazione delle commesse di produzione** parte da ordini cliente, previsioni di vendita o soglie di scorta:

Consente di impostare velocemente tutte le informazioni necessarie per la gestione della produzione;

Può considerare i lotti economici e le disponibilità degli articoli richiesti in modo altamente efficiente.

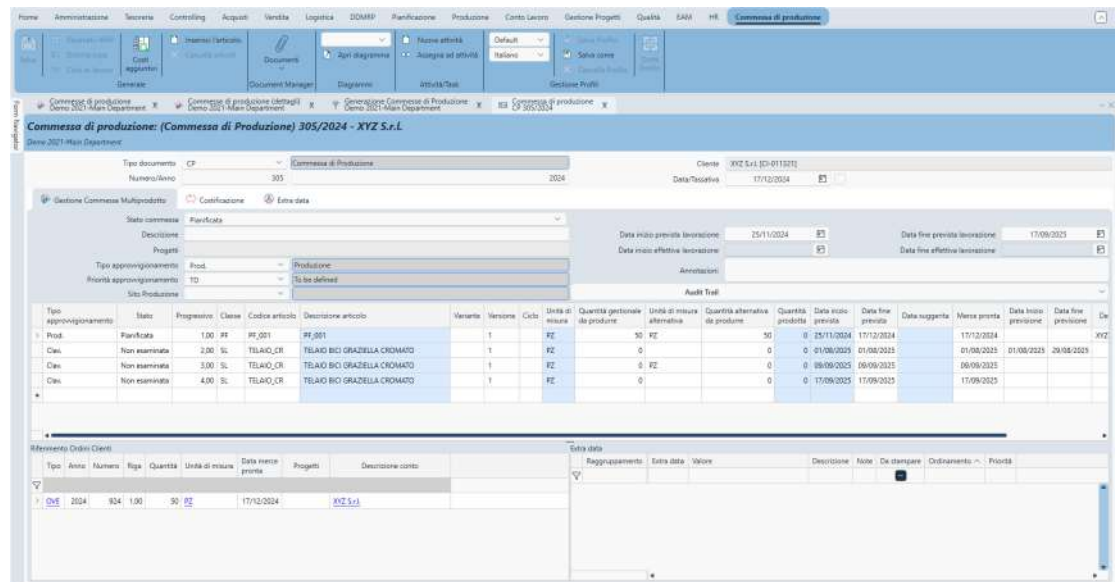




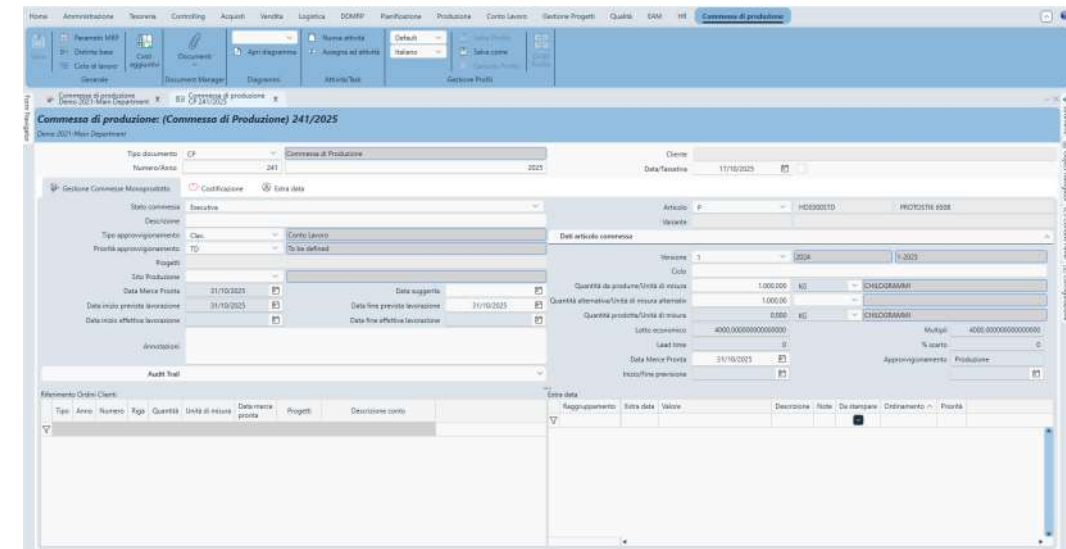
# Commesse di produzione

## Commesse di produzione mono e multi-prodotto

Le commesse di produzione possono essere di due tipi.



Nella modalità multiprodotto, si possono raggruppare vari articoli secondo ordini e progetti condivisi, riducendo la complessità e incrementando efficienza gestionale e produttiva.



Nella modalità monoprodotto si ottimizza la pianificazione per singolo articolo.

# Commesse di produzione

## Costificazione commesse

Un aspetto fondamentale della gestione delle commesse è il controllo dei costi.

Grazie ad analisi integrate, si può monitorare sia il preventivo che il consuntivo, ottenendo un'immediata visualizzazione grafica di tutte le variazze di costo.

Questo permette una gestione economica ottimale delle risorse e dei processi.

**Commissa di produzione: (CP Produzione ASS) 65/2023**

Tipo documento: ASS CP Produzione ASS  
 Numero/Anno: 65/2023  
 Cliente: [ ]  
 Data/Tassativa: 24/11/2023

Gestione Commesse Monoprodotto | Costificazione | Extra data

Data costificazione	Tipo	Anno	Numero	Stato commessa	Costo del lotto	Costo della Commessa	Nota
26/11/2023	C-ASS	2023	5	Esecutiva			
20/11/2023	C-ASS	2023	4	Schedulata			

Tipo costificazione commessa: C-ASS Costificazione Produzione ASS  
 Anno/Numero/Data: 2023 5 26/11/2023  
 Stato commessa: Esecutiva  
 Tipo costo: Medio  
 Costo del lotto: [ ] Costo della Commessa: [x] Note: [ ]

Dettaglio costi | Costi totali | Analisi costi

Tipo analisi: Ripartizione Costi | Tipo dettaglio: Analitico

**Preventivo**

- Materiali: 0.00%
- Lavorazioni interne: 65.48%
- Lavorazioni esterne: 0.00%
- Costi diretti: 3.26%
- Ricarichi: 13.75%
- Costi generali: 16.50%
- Altri costi: 1.01%
- Commissioni: 0.00%

**Consuntivo**

- Materiali: 61.45%
- Lavorazioni interne: 6.53%
- Lavorazioni esterne: 0.00%
- Costi diretti: 3.81%
- Ricarichi: 14.36%
- Costi generali: 12.92%
- Altri costi: 0.92%
- Commissioni: 0.00%

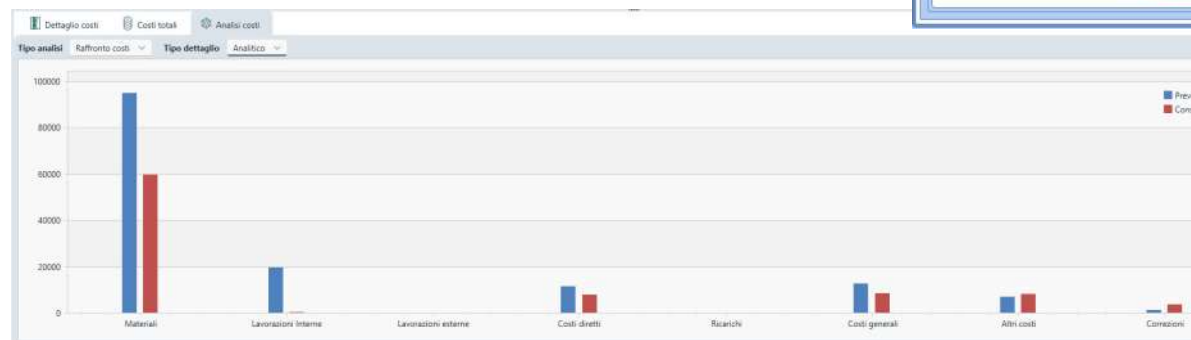
Articolo:	PF-GRAZIELLA	BICICLETTA mod.GRAZIELLA	U.M.	Quantità	Unit previsto	Totale previsto	Unit effettivo	Totale effettivo
			PZ	10	10.00	0.00	10.00	10.00
					0.000	0.00	133.500	1.335.00
					0.000	1.293.33	0.000	0.00
						<b>129.333</b>	<b>1.293.33</b>	<b>275.443</b>
								<b>2.754.43</b>
Stato:	Esecutiva	Ricavo previsto:	0.00	Utile:	-1.975.00			-2.675.00

**Ordine di Produzione** ASS-n.23290/2023 - PF-GRAZIELLA PZ 10 10 1.293,33 1.335,00

Centro di lavoro	Descrizione	Rif. documento	U.M.	Tempo previsto	Tempo effettivo	Costo preventivo	Costo effettivo
ASS	ASSEMBLAGGIO	Fase ASSEMBLAGGIO(10) Ord.Prod. ASS-n.23290/2023 L10	Min.	200	810	1.180,00	1.306,67
COL	COLLAUDO	Fase CONTR. GENERALE E LUBRIFICAZIONE(20) Ord.Prod. ASS-n.23290/2023 L10	Min.	50	52	28,33	29,47
COL	COLLAUDO	Fase COLLAUDO(30) Ord.Prod. ASS-n.23290/2023 L10	Min.	150	147	85,00	83,30

Materiale	Descrizione materiale	Rif. documento	U.M.	Quantità prev	Quantità effettiva	Prezzo un.	Costo preventivo	Costo effettivo
MP-CARTER_CR	CARTER BICI GRAZIELLA CROMATO	Ord.Prod. ASS-n.23290/2023 L10	PZ	10	10	7,00000	0,00	70,00
MP-CERCHIONE_CR	CERCHIONE_CR BICI GRAZIELLA CROMATO	Ord.Prod. ASS-n.23290/2023 L10	PZ	20	20	9,00000	0,00	180,00
MP-COPERTONE	COPERTONE BICI GRAZIELLA	Ord.Prod. ASS-n.23290/2023 L10	PZ	20	20	2,00000	0,00	40,00

Costificazione commessa 1/2





# Pianificazione generale

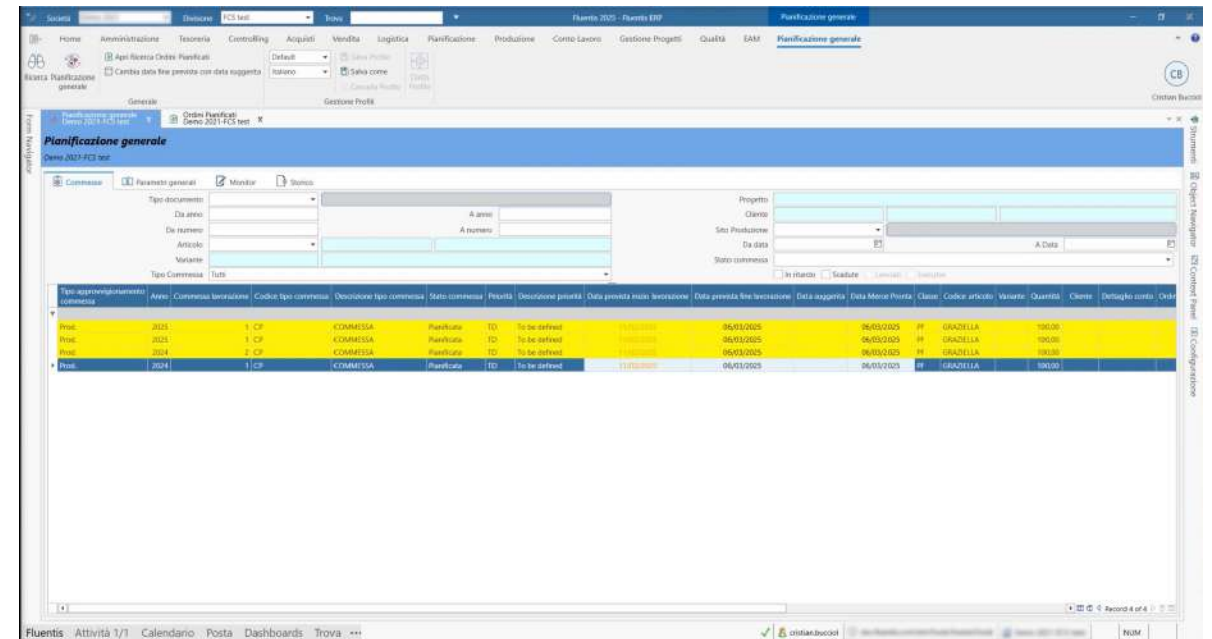


# Pianificazione generale

## Pianificazione generale

La **Pianificazione generale** consente di programmare l'intera operatività nel breve e nel lungo periodo, tramite logiche di pianificazione infinita **"al più presto"** o **"al più tardi"**.

Grazie a filtri e parametri personalizzabili, si possono allineare le priorità operative agli obiettivi strategici, tenendo sotto controllo la disponibilità delle risorse di magazzino e ottimizzando la puntualità e l'efficienza delle consegne.



The screenshot displays the 'Pianificazione generale' (General Planning) module in the Fluentis ERP system. The interface includes a navigation menu at the top with options like Home, Amministrazione, Tesoreria, Controlling, Acquisti, Vendita, Logistica, Pianificazione, Produzione, Conto Lavori, Gestione Progetti, Qualità, and SAM. The main area shows a table of orders with columns for 'Anno', 'Commessa', 'Codice tipo commessa', 'Descrizione tipo commessa', 'Stato commessa', 'Priorità', 'Decisione priorità', 'Data prevista inizio lavorazione', 'Data prevista fine lavorazione', 'Data scoperta', 'Data Mese Priorità', 'Classe', 'Codice articolo', 'Varianti', 'Quantità', 'Cliente', and 'Dettaglio conto'. The table contains three rows of data, with the first two rows highlighted in yellow.

Anno	Commessa	Codice tipo commessa	Descrizione tipo commessa	Stato commessa	Priorità	Decisione priorità	Data prevista inizio lavorazione	Data prevista fine lavorazione	Data scoperta	Data Mese Priorità	Classe	Codice articolo	Varianti	Quantità	Cliente	Dettaglio conto
2025	1 CP	COMMESSA	Pianificata	TD	To be defined	11/01/2025	30/01/2025	06/01/2025	06/01/2025	H	GRAZIELLA			100,00		
2025	1 CP	COMMESSA	Pianificata	TD	To be defined	11/01/2025	30/01/2025	06/01/2025	06/01/2025	H	GRAZIELLA			100,00		
2024	1 CP	COMMESSA	Pianificata	TD	To be defined	11/01/2024	06/01/2025	06/01/2025	06/01/2025	H	GRAZIELLA			100,00		



**M.R.P.**

 **fluentis**

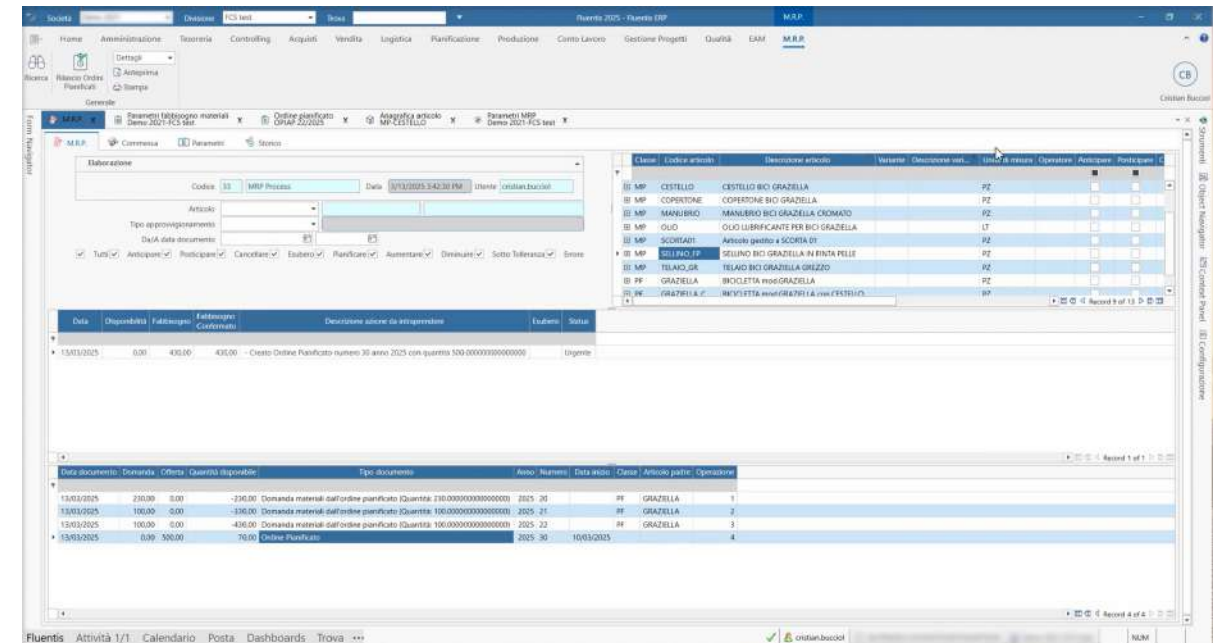
# M.R.P.

## M.R.P.

Il modulo **M.R.P.** (Material Requirements Planning) analizza fabbisogni e disponibilità materiali.

Suggerisce tempestivamente come approvvigionare, integrare o annullare ordini, per minimizzare i costi di magazzino e massimizzare l'efficienza produttiva.

Tutto tramite parametri configurabili e una stretta integrazione con le commesse attive.





# Ordini pianificati



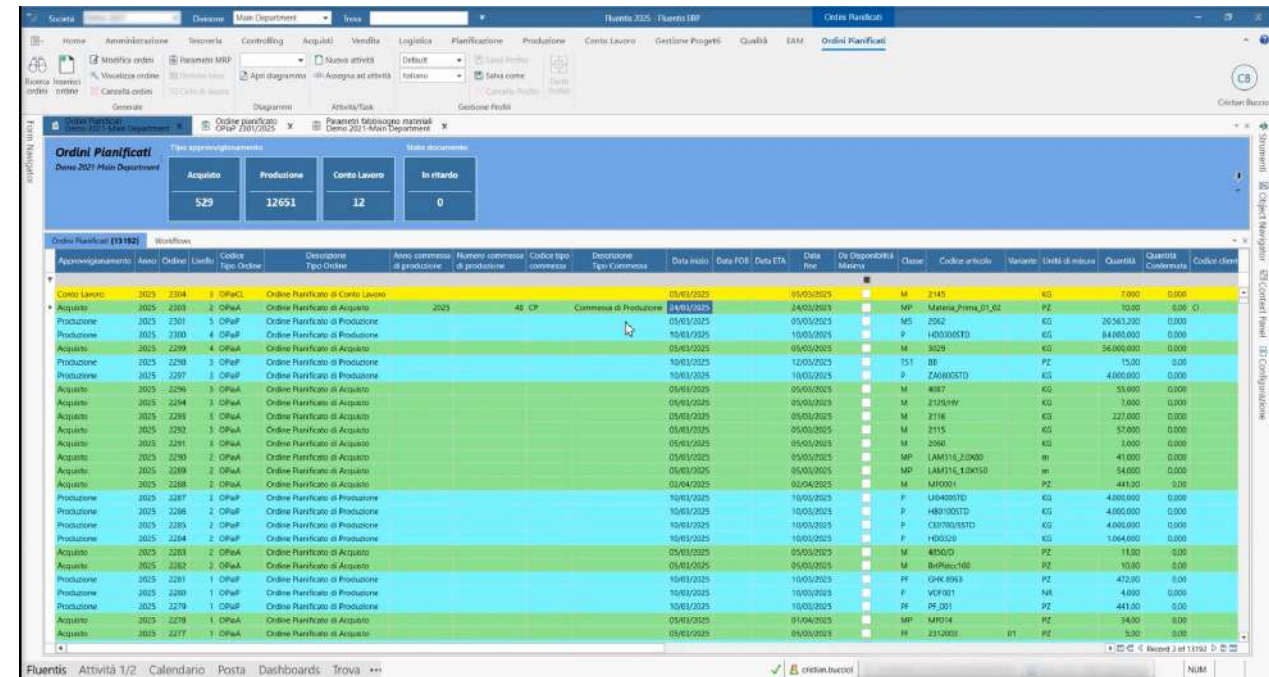
# Ordini pianificati

## Ordini pianificati

Gli **Ordini pianificati** rappresentano lo strumento gestionale con cui possiamo amministrare sia la produzione futura sia gli approvvigionamenti necessari.

Questi documenti possono essere creati automaticamente, ad esempio da una pianificazione generale o da un'elaborazione MRP, oppure inseriti manualmente a seconda delle esigenze operative.

La flessibilità dell'interfaccia aiuta a gestire ogni dettaglio: dalle materie prime, alle fasi di lavorazione, agli attrezzaggi necessari, impostando priorità e parametri che permettono una perfetta integrazione con la strategia aziendale.



The screenshot displays the 'Ordini Pianificati' (Planned Orders) interface in Fluentis ERP. At the top, there's a navigation menu with options like Home, Amministrazione, Sicurezza, Controlling, Acquisti, Vendita, Logistica, Pianificazione, Produzione, Centro Lavoro, Gestione Progetti, Qualità, EAM, and Ordini Pianificati. Below the navigation, there are several summary cards for 'Ordini Pianificati' with values: Acquistato (529), Produzione (12651), Centro Lavoro (12), and In ritardo (0). The main part of the screen is a detailed table of planned orders.

Approvigionamento	Anno	Ordine	Libro	Codice Tipo Ordine	Descrizione Tipo Ordine	Anno autorizzato di produzione	Numero commessa di produzione	Codice tipo commessa	Descrizione Tipo Commessa	Data inizio	Data FOB	Data ETA	Data fine	Da Disponibilità Materia	Classe	Codice articolo	Variante	Limite di misura	Quantità	Quantità Commessa	Codice cliente
Centro Lavoro	2025	2304	1	OPAC	Ordine Pianificato di Centro Lavoro					05/03/2025			05/03/2025		M	2143		KG	7.000	0,00	
Acquisto	2025	2201	2	OPAA	Ordine Pianificato di Acquisto	2025	48	CP	Commessa di Produzione	05/03/2025			24/03/2025		MP	MateriePrime_01_02		PZ	10,00	0,00	CI
Produzione	2025	2301	3	OPAP	Ordine Pianificato di Produzione					05/03/2025			03/03/2025		MS	2302		KG	20.543,200	0,00	
Produzione	2025	2300	4	OPAP	Ordine Pianificato di Produzione					10/03/2025			10/03/2025		P	H00000STO		KG	84.000,000	0,00	
Acquisto	2025	2209	4	OPAA	Ordine Pianificato di Acquisto					05/03/2025			05/03/2025		M	3029		KG	56.000,000	0,00	
Produzione	2025	2290	3	OPAP	Ordine Pianificato di Produzione					10/03/2025			12/03/2025		P	151	BB	PZ	15,00	0,00	
Produzione	2025	2297	2	OPAP	Ordine Pianificato di Produzione					10/03/2025			10/03/2025		P	ZA0000STO		KG	4.000,000	0,00	
Acquisto	2025	2296	3	OPAA	Ordine Pianificato di Acquisto					05/03/2025			05/03/2025		M	8087		KG	53,000	0,00	
Acquisto	2025	2284	1	OPAA	Ordine Pianificato di Acquisto					05/03/2025			05/03/2025		M	210699		KG	3,000	0,00	
Acquisto	2025	2281	3	OPAA	Ordine Pianificato di Acquisto					05/03/2025			05/03/2025		M	2116		KG	227,000	0,00	
Acquisto	2025	2282	3	OPAA	Ordine Pianificato di Acquisto					05/03/2025			05/03/2025		M	2115		KG	57,000	0,00	
Acquisto	2025	2291	3	OPAA	Ordine Pianificato di Acquisto					05/03/2025			05/03/2025		M	2050		KG	3,000	0,00	
Acquisto	2025	2290	2	OPAA	Ordine Pianificato di Acquisto					05/03/2025			05/03/2025		MP	LAM116_22000		m	41,000	0,00	
Acquisto	2025	2289	2	OPAA	Ordine Pianificato di Acquisto					05/03/2025			05/03/2025		MP	LAM116_10010		m	54,000	0,00	
Acquisto	2025	2288	2	OPAA	Ordine Pianificato di Acquisto					05/04/2025			02/04/2025		M	MPO01		PZ	441,500	0,00	
Produzione	2025	2287	1	OPAP	Ordine Pianificato di Produzione					10/03/2025			10/03/2025		P	L04000STO		KG	4.000,000	0,00	
Produzione	2025	2286	2	OPAP	Ordine Pianificato di Produzione					10/03/2025			10/03/2025		P	H00000STO		KG	4.000,000	0,00	
Produzione	2025	2285	3	OPAP	Ordine Pianificato di Produzione					10/03/2025			10/03/2025		P	C03700STO		KG	4.000,000	0,00	
Produzione	2025	2284	2	OPAP	Ordine Pianificato di Produzione					10/03/2025			10/03/2025		P	H00000STO		KG	1.064,000	0,00	
Acquisto	2025	2283	2	OPAA	Ordine Pianificato di Acquisto					05/03/2025			05/03/2025		M	4050D		PZ	11,00	0,00	
Acquisto	2025	2282	2	OPAA	Ordine Pianificato di Acquisto					05/03/2025			05/03/2025		M	BePacc100		PZ	10,00	0,00	
Produzione	2025	2281	1	OPAP	Ordine Pianificato di Produzione					10/03/2025			10/03/2025		PF	CRK 0993		PZ	472,000	0,00	
Produzione	2025	2280	1	OPAP	Ordine Pianificato di Produzione					10/03/2025			10/03/2025		P	VF001		NR	4,000	0,00	
Produzione	2025	2279	1	OPAP	Ordine Pianificato di Produzione					10/03/2025			10/03/2025		PF	PF 201		PZ	441,000	0,00	
Acquisto	2025	2278	1	OPAA	Ordine Pianificato di Acquisto					05/03/2025			05/04/2025		MP	MPO14		PZ	34,00	0,00	
Acquisto	2025	2277	1	OPAA	Ordine Pianificato di Acquisto					05/03/2025			05/03/2025		PF	2012001	01	PZ	5,00	0,00	

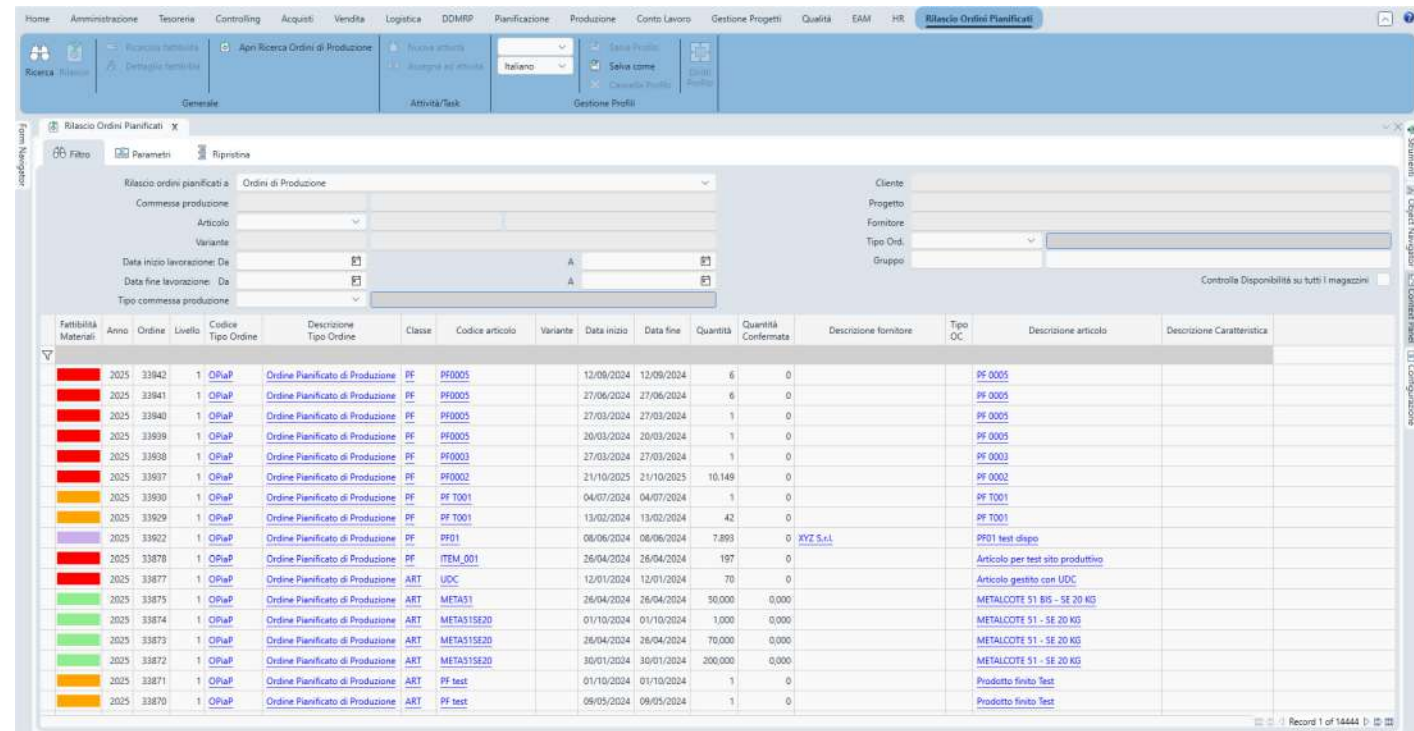
# Ordini pianificati

## Rilascio ordini pianificati

Il **Rilascio degli ordini pianificati** è il punto di passaggio tra la pianificazione e l'operatività vera e propria.

In questa fase, gli ordini di produzione, di conto lavoro o le richieste di acquisto vengono trasformate da documenti "non operativi" a documenti "operativi" pronti per essere inoltrati nei flussi di lavoro aziendali.

Il sistema fornisce numerosi filtri, criteri di raggruppamento e visibilità della fattibilità per selezionare quali ordini rilasciare e ripristinare, il tutto mantenendo la massima flessibilità e reattività rispetto alle esigenze che emergono nel corso delle attività produttive.



Fattibilità Materiali	Anno	Ordine	Livello	Codice Tipo Ordine	Descrizione Tipo Ordine	Classe	Codice articolo	Variante	Data inizio	Data fine	Quantità	Quantità Confermata	Descrizione fornitore	Tipo OC	Descrizione articolo	Descrizione Caratteristica
Red	2025	33842	1	ORiAP	Ordine Pianificato di Produzione	PF	PF0005		12/08/2024	12/09/2024	6	0			PF 0005	
Red	2025	33841	1	ORiAP	Ordine Pianificato di Produzione	PF	PF0005		27/06/2024	27/06/2024	6	0			PF 0005	
Red	2025	33940	1	ORiAP	Ordine Pianificato di Produzione	PF	PF0005		27/03/2024	27/03/2024	1	0			PF 0005	
Red	2025	33899	1	ORiAP	Ordine Pianificato di Produzione	PF	PF0005		20/03/2024	20/03/2024	1	0			PF 0005	
Red	2025	33938	1	ORiAP	Ordine Pianificato di Produzione	PF	PF0003		27/03/2024	27/03/2024	1	0			PF 0003	
Red	2025	33897	1	ORiAP	Ordine Pianificato di Produzione	PF	PF0002		21/10/2025	21/10/2025	10.149	0			PF 0002	
Orange	2025	33930	1	ORiAP	Ordine Pianificato di Produzione	PF	PF T001		04/07/2024	04/07/2024	1	0			PF T001	
Orange	2025	33929	1	ORiAP	Ordine Pianificato di Produzione	PF	PF T001		13/02/2024	13/02/2024	42	0			PF T001	
Purple	2025	33922	1	ORiAP	Ordine Pianificato di Produzione	PF	PF01		06/06/2024	06/06/2024	7.893	0	XYZ S.r.l.		PF01 test dispo	
Red	2025	33878	1	ORiAP	Ordine Pianificato di Produzione	PF	ITEM_001		26/04/2024	26/04/2024	197	0			Articolo per test sito produttivo	
Red	2025	33877	1	ORiAP	Ordine Pianificato di Produzione	ART	UDC		12/01/2024	12/01/2024	70	0			Articolo gestito con UDC	
Green	2025	33875	1	ORiAP	Ordine Pianificato di Produzione	ART	META51		26/04/2024	26/04/2024	50.000	0,000			METALCOTE 51 - SE 20 KG	
Green	2025	33874	1	ORiAP	Ordine Pianificato di Produzione	ART	META31SE20		01/10/2024	01/10/2024	1.000	0,000			METALCOTE 51 - SE 20 KG	
Green	2025	33873	1	ORiAP	Ordine Pianificato di Produzione	ART	META31SE20		26/04/2024	26/04/2024	70.000	0,000			METALCOTE 51 - SE 20 KG	
Green	2025	33872	1	ORiAP	Ordine Pianificato di Produzione	ART	META31SE20		30/01/2024	30/01/2024	200.000	0,000			METALCOTE 51 - SE 20 KG	
Orange	2025	33871	1	ORiAP	Ordine Pianificato di Produzione	ART	PF test		01/10/2024	01/10/2024	1	0			Prodotto finito test	
Orange	2025	33870	1	ORiAP	Ordine Pianificato di Produzione	ART	PF test		06/05/2024	09/05/2024	1	0			Prodotto finito test	

# Schedulazione a capacità finita

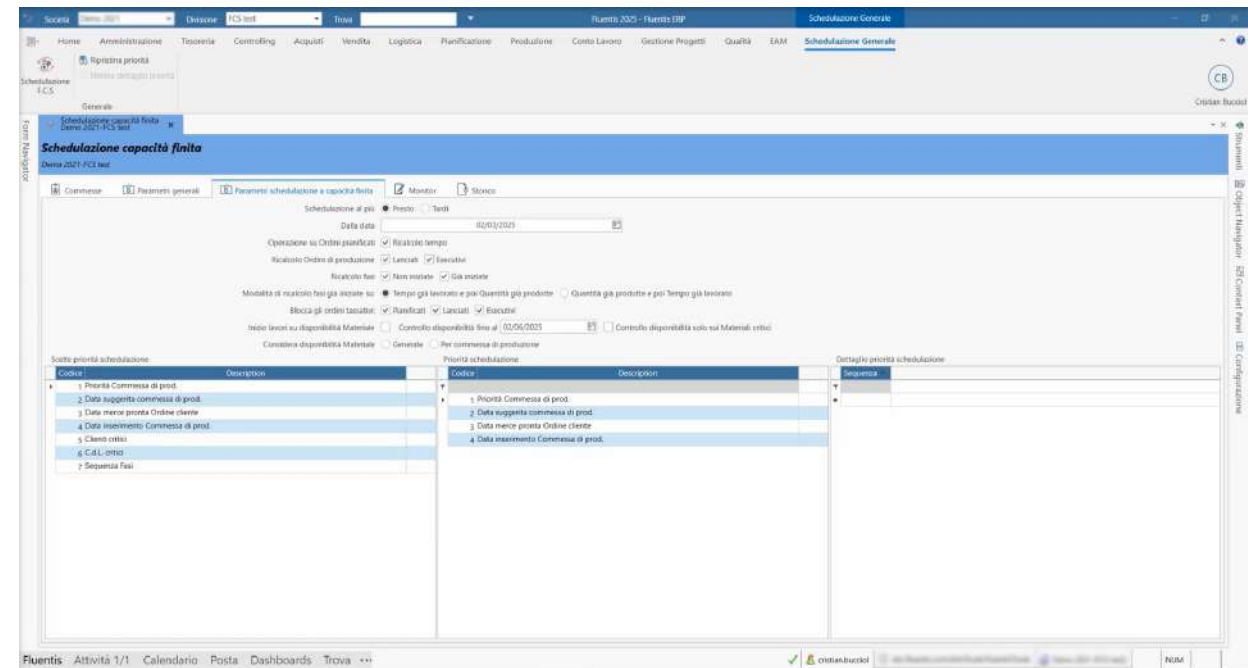


# Schedulazione a capacità finita

## Schedulazione a capacità finite semplificata

Questo sistema di schedulazione permette di organizzare le risorse produttive in base alle effettive capacità disponibili, evitando sovraccarichi nei centri di lavoro e ottimizzando la saturazione delle risorse

Ogni attività viene pianificata “al più presto”, considerando le priorità attribuite alle singole Commesse di lavoro attive, alle date di consegna e ai Clienti critici.





C.R.P.

 fluentis

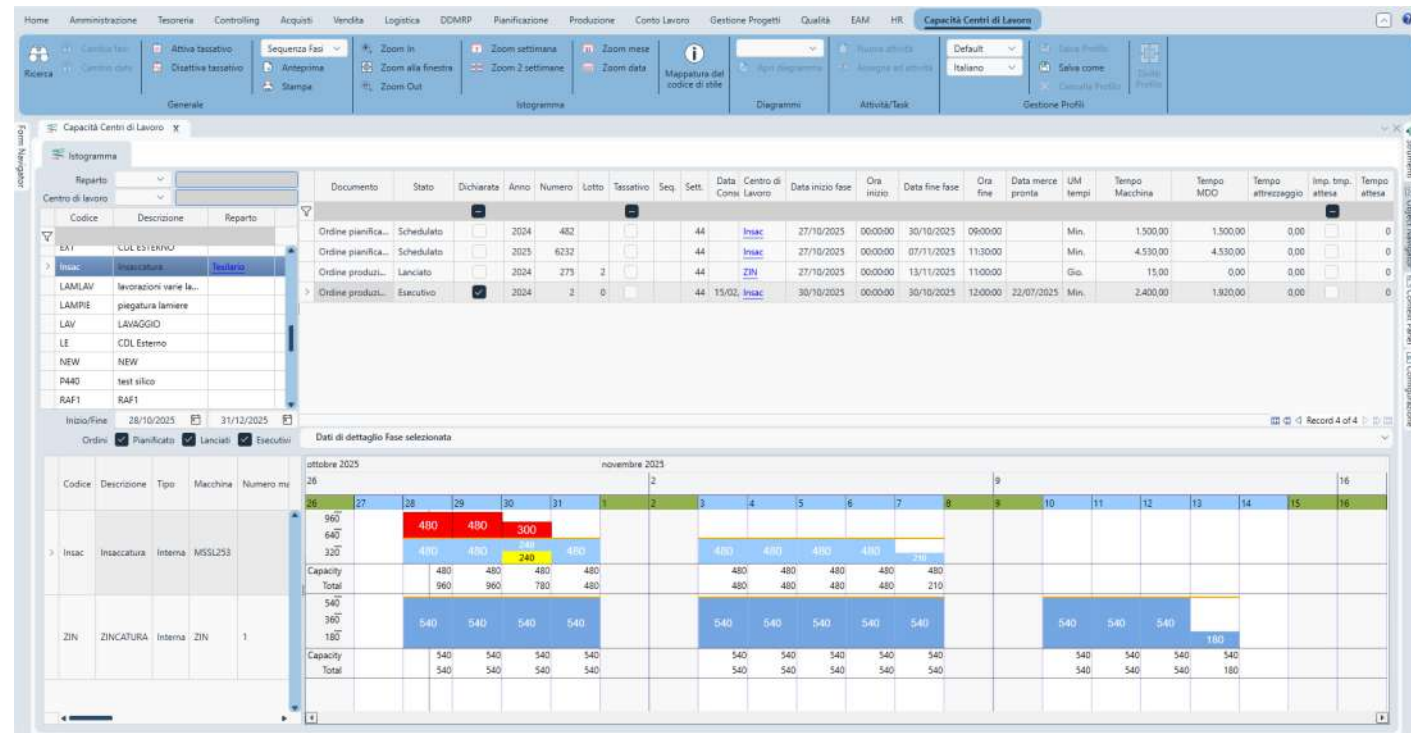
# C.R.P.

## Capacità centri di lavoro

Con la **Capacità dei centri di lavoro**, Fluentis ERP mette a disposizione una funzionalità avanzata per monitorare i carichi su ogni singolo centro attivo. Ciò consente di individuare rapidamente eventuali sovraccarichi o inefficienze operative.

Il sistema permette di intervenire in modo dinamico, ad esempio tramite funzione drag and drop, riorganizzando le fasi tra centri diversi per ottenere il miglior equilibrio possibile nell'utilizzo delle risorse.

Il tutto è supportato da una rappresentazione grafica chiara e intuitiva, orientata alla massima produttività.



# C.R.P.

## Sequenza fasi

Un ulteriore elemento di flessibilità introdotto da Fluentis riguarda la gestione e la sequenza delle fasi produttive.

Gli operatori possono sequenziare manualmente le fasi oppure seguire delle regole predefinite.

Ci sono strumenti avanzati, come il calcolo automatico delle sequenze e la verifica della fattibilità (tramite controllo disponibilità materiali e risorse), che aiutano a ridurre i tempi di inattività e ad affrontare in modo tempestivo eventuali problemi di produzione o carenze di materiale.

Tutto questo contribuisce all'efficienza e alla puntualità nei processi produttivi.

Fattibilità Materiali	Fattibilità Fasi	Documento	Stato	Dichiesta	Anno	Numero	Lotto	Sequenza	Settimana	Codice tipo ordine	Descrizione Tipo Ordine	Data inizio ordine	Data fine ordine	Data consegna	Data Mese/Prontezza	Quantità	Quantità impegno	Attivo	Movimentabile	UM tempo	Tempo Max/Min	Tempo MCO	Tempo attesa/raggiungimento	Nota fase
		Ordine prodotto...	Esecutivo		2021	10711	0			53 ASS	OP ASSEMBLAGGIO	28/02/2023	28/02/2023			1,00	1,00	0,00		Ore	1,0	1,0	0,0	
		Ordine prodotto...	Esecutivo		2021	10003	0			49 CRP	OP CARPENTERIA	29/11/2021	29/11/2021			20,00	20,00	0,00		Ore	8,0	10,0	0,0	P
		Ordine prodotto...	Esecutivo		2021	10077	0			38 CRP	OP CARPENTERIA	13/09/2021	13/09/2021			2,00	2,00	0,00		Ore	0,0	0,0	0,0	S
		Ordine prodotto...	Esecutivo		2021	19169	0			49 CRP	OP CARPENTERIA	29/11/2021	29/11/2021			20,00	20,00	0,00		Ore	8,0	10,0	0,0	S
		Ordine prodotto...	Esecutivo		2021	19445	0			53 ASS	OP ASSEMBLAGGIO	30/12/2022	30/12/2022			1,00	1,00	0,00		Ore	20,0	20,0	0,0	
		Ordine prodotto...	Esecutivo		2021	19448	0			53 ASS	OP ASSEMBLAGGIO	30/12/2022	30/12/2022			1,00	1,00	0,00		Ore	20,0	20,0	0,0	
		Ordine prodotto...	Esecutivo		2021	20362	0			53 CRP	OP CARPENTERIA	30/12/2022	30/12/2022			1,00	1,00	0,00		Ore	8,0	8,0	0,0	
		Ordine prodotto...	Esecutivo		2022	19795	0			3 CRP	OP CARPENTERIA	10/01/2022	10/01/2022			20,00	20,00	0,00		Ore	8,0	20,0	0,0	
		Ordine prodotto...	Esecutivo		2022	19756	0			4 CRP	OP CARPENTERIA	17/01/2022	17/01/2022			10,00	10,00	0,00		Ore	8,0	8,0	0,0	S
		Ordine prodotto...	Esecutivo		2022	20038	0			10 CRP	OP CARPENTERIA	01/03/2022	01/03/2022			15,00	15,00	0,00		Ore	8,0	75,0	0,0	S



# Novità della versione 2025



# Novità della versione 2025

## *Rilascio ordini pianificati*

- Ottimizzazione delle prestazioni di rilascio
- Fattibilità ordini

## *Sequenza fasi*

- Fattibilità fasi di lavoro



# Grazie per l'attenzione

Massimo Ghirardelli

Fluentis