

Specifiche Tecnico/Operative per la Codifica dei Modelli per la Produzione

Tutto il processo di produzione parte dalla corretta codifica ed impostazione del Modello. Gli utilizzi e gli scopi della scheda modello, a mio parere, dovrebbero essere:

1. Determinazione preventiva dei costi di realizzazione di un prodotto e del materiale da utilizzare (analitico)
2. Determinazione del prezzo di vendita da concordare con il Cliente
3. Controllo consuntivo dei costi di produzione per confronti con scheda preventiva

Ognuna delle prospettive sopra riportate necessita di una sua scheda modello specifica. Per questo motivo la scheda modello per la Produzione viene suddivisa in tre sottoschede:

1. Scheda tecnica (Preventiva)
2. Scheda Commerciale (caratteristiche e prezzi concordati con il Cliente)
3. Scheda del ciclo di lavorazione con rilevamento tempi e costi (interni ed esterni)

Scheda tecnica (Preventiva)

Vengono indicati analiticamente i materiali da utilizzare (es. le pietre suddivise per misura e/o setaccio). Vengono elencate e valorizzate in modo preventivo le lavorazioni e viene stabilito un costo di produzione stimato. E' possibile poi immettere il prezzo di vendita concordato usando una percentuale di ricarico ed è possibile generare automaticamente la scheda commerciale. Di seguito un esempio di scheda tecnica.

Pro - Schede dei Modelli

Dati Principali | Dati Secondari | **Scheda Tecnica** | Ciclo Lavorazione | Archivi Allegati | Elenco dei Modelli

Modello: T352819 Des: BR SER PG RUB& DEMI PAV S

cos ct grp | Prezzi al grammo | Prezzi oro a Parte

Comandi di Riga | Prezzo Concordato: 450.00 | 39.50% | Costo: 322.57

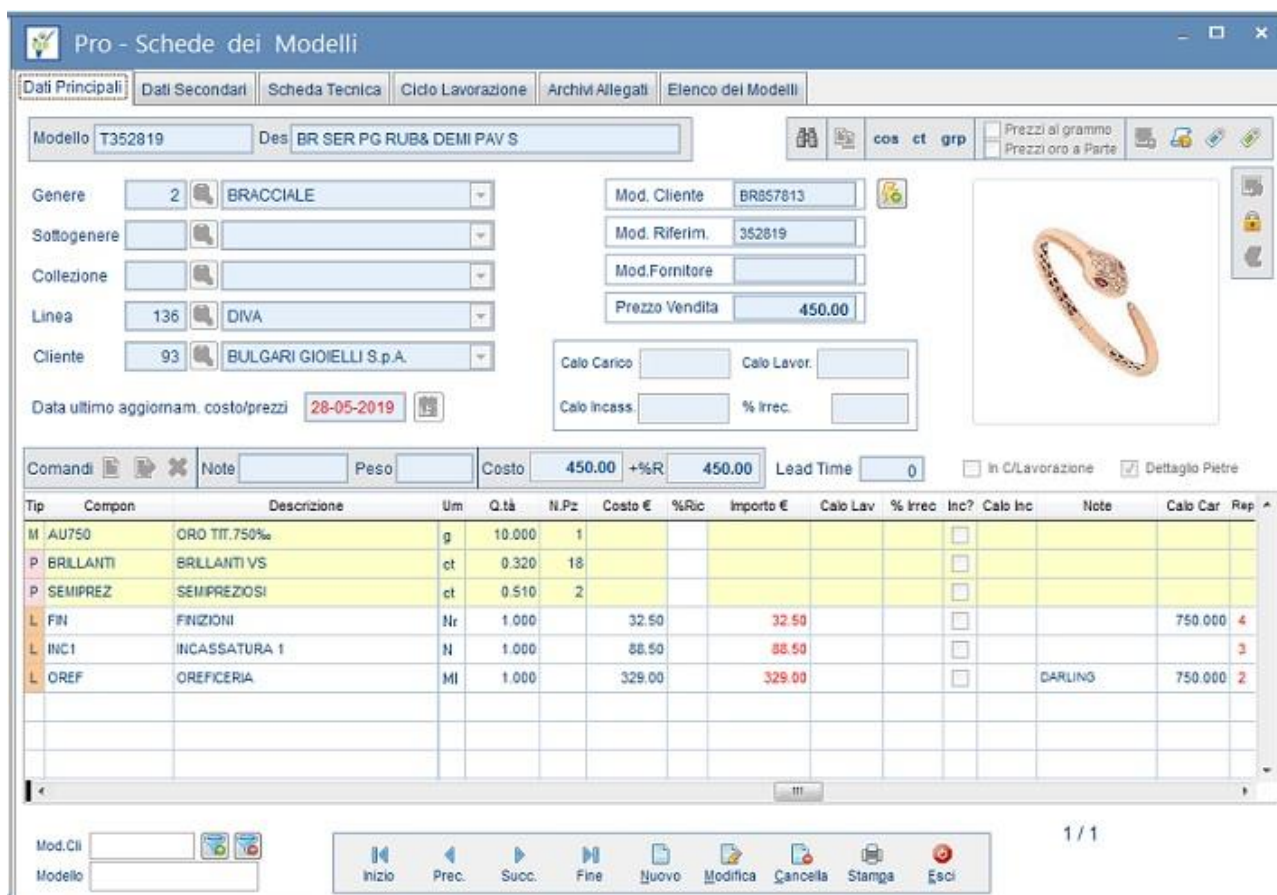
Da Princ a Sk Tecn | Da Sk Tec a Princ

| Tip | Componente | Descrizione | Um | Q.tà | N.Pz | Costo | Importo | Val C/Lav Princ | Art.Riferim | Note |
|-----|------------|--|----|--------|------|--------|---------|-----------------|---|---------|
| M | 100104500 | ORO TIT. 750 | g | 10.000 | 1 | | | € | <input checked="" type="checkbox"/> AU750 | |
| P | 100150988 | RUBELLITE mm 5X2.5 | ct | 0.510 | 2 | | | € | <input checked="" type="checkbox"/> SEMPREZ | |
| P | 100155224 | Quality3T Diam fondo 0,80*0,80 set0000 | ct | 0.010 | 2 | | | € | <input checked="" type="checkbox"/> BRILLANTI | |
| P | 100155228 | Quality3T Diam fondo 1,05*1,05 set100 | ct | 0.010 | 2 | | | € | <input checked="" type="checkbox"/> BRILLANTI | |
| P | 100155234 | Quality3T Diam fondo 1,45*1,45 set.4 | ct | 0.090 | 7 | | | € | <input checked="" type="checkbox"/> BRILLANTI | |
| P | 100155239 | Quality3T Diam fondo 1,80*1,80 set.6,5 | ct | 0.120 | 5 | | | € | <input checked="" type="checkbox"/> BRILLANTI | |
| P | 100155242 | Quality3T Diam fondo 2,10*2,10 set.8 | ct | 0.040 | 1 | | | € | <input checked="" type="checkbox"/> BRILLANTI | |
| P | 100155243 | Quality3T Diam fondo 2,20*2,20 set.8,5 | ct | 0.050 | 1 | | | € | <input checked="" type="checkbox"/> BRILLANTI | |
| L | CER | CERISTA | N | 5.000 | | 1.00 | 5.00 | € | <input type="checkbox"/> | |
| L | FUS | FUSIONE | N | 1.000 | | 12.32 | 12.32 | € | <input type="checkbox"/> | |
| L | INC1 | INCASSATURA 1 | N | 18.000 | | 1.30 | 23.40 | € | <input checked="" type="checkbox"/> | |
| L | INC2 | INCASSATURA 2 | N | 2.000 | | 20.00 | 40.00 | € | <input type="checkbox"/> | |
| L | INCIS | INCISIONE | N | 1.000 | | 6.25 | 6.25 | € | <input type="checkbox"/> | |
| L | OREF | OREFICERIA | MI | 1.000 | | 200.00 | 200.00 | € | <input checked="" type="checkbox"/> | DARLING |
| L | OREF | OREFICERIA | MI | 40.000 | | 0.89 | 35.60 | € | <input type="checkbox"/> | |

Mod.Cli: | Modello: | Inizio | Prec. | Succ. | Fine | Nuovo | Modifica | Cancella | Stampa | Esci

Scheda commerciale (caratteristiche e prezzi concordati con il Cliente)

Nel programma viene chiamata “Scheda Principale”. Normalmente qui vengono raggruppati i componenti per tipologia (a meno che il Cliente non voglia il dettaglio analitico delle pietre, tipo Trading) e le lavorazioni per macro fasi (incassatura, manifattura, finizione, etc) a scelta dell’operatore. Il tutto valorizzato al prezzo di vendita e non al costo come la scheda tecnica.



The screenshot shows the 'Pro - Schede dei Modelli' software interface. At the top, there are tabs for 'Dati Principali', 'Dati Secondari', 'Scheda Tecnica', 'Ciclo Lavorazione', 'Archivi Allegati', and 'Elenco dei Modelli'. The main area displays details for model 'T352819' with description 'BR SER PG RUB& DEMI PAV S'. Fields include 'Genere' (BRACCIALE), 'Mod. Cliente' (BR857813), 'Mod. Riferim.' (352819), 'Mod. Fornitore', and 'Prezzo Vendita' (450.00). A small image of a bracelet is shown on the right. Below this, there are fields for 'Calo Carico', 'Calo Lavor.', 'Calo Incass.', and '% Irrec.'. A 'Comandi' bar includes 'Note', 'Peso', 'Costo' (450.00), '+%R' (450.00), and 'Lead Time' (0). A table lists components and processes:

| Tip | Compon | Descrizione | Um | Q.tà | N.Pz | Costo € | %Ric | Importo € | Calo Lav | % Irrec | Inc? | Calo Inc | Note | Calo Car | Rep |
|-----|-----------|---------------|----|--------|------|---------|------|-----------|----------|---------|--------------------------|----------|---------|----------|-----|
| M | AU750 | ORO TIT.750‰ | g | 10.000 | 1 | | | | | | <input type="checkbox"/> | | | | |
| P | BRILLANTI | BRILLANTI VS | ct | 0.320 | 18 | | | | | | <input type="checkbox"/> | | | | |
| P | SEMPREZ | SEMPREZIOSI | ct | 0.510 | 2 | | | | | | <input type="checkbox"/> | | | | |
| L | FIN | FINIZIONI | Nr | 1.000 | | 32.50 | | 32.50 | | | <input type="checkbox"/> | | | 750.000 | 4 |
| L | INC1 | INCASSATURA 1 | N | 1.000 | | 88.50 | | 88.50 | | | <input type="checkbox"/> | | | | 3 |
| L | OREF | OREFICERIA | Ml | 1.000 | | 329.00 | | 329.00 | | | <input type="checkbox"/> | | DARLING | 750.000 | 2 |

At the bottom, there are fields for 'Mod.Cli' and 'Modello', and a navigation bar with buttons: 'Inizio', 'Prec.', 'Suoc.', 'Fine', 'Nuovo', 'Modifica', 'Cancella', 'Stampa', and 'Esci'. The page number '1 / 1' is displayed in the bottom right corner.

Con questo tipo di impostazione siamo in grado di semplificare le operazioni di carico/scarico delle materie prime in conto lavorazione (sia attiva che passiva) e di portare sulla fatturazione i dati delle varie contropartite di ricavo suddivise per macro fasi di lavorazione. Faccio un esempio: sulla fattura viene riportato (perché così vuole ad es. il Cliente) il solo prezzo del prodotto finito (in questo caso € 450). In effetti collegata alla riga della fattura esiste la corrispondente scheda commerciale della Commessa del Modello dalla quale siamo in grado di filtrare in modo analitico le voci di ricavo che hanno determinato il prezzo del prodotto su quel documento (es. il prezzo delle pietre se di proprietà, il prezzo della manifattura, quello dell’incassatura e quello delle finizioni). L’oro viene di solito valorizzato a parte con il prezzo di fixing della giornata ed è, quindi, facilmente rilevabile come voce di ricavo.

Scheda del Ciclo di Lavorazione con rilevamento di tempi e costi di produzione

E' la scheda più complicata da ottenere perché prevede un sistema di rilevamento tempi e costi organizzato abbinando le abitudini operative dei reparti di produzione con le regole del sistema informatico. La scheda viene realizzata impostando e registrando i passaggi di produzione (Fasi di lavoro) dal materiale grezzo fino al controllo di qualità attribuendo preventivamente i tempi e/o i costi dei vari passaggi.

| Posiz | Fase Lavorazione | Sel | Descrizione Fase di Lavoro | Ore stimale | Minuti stimati | Tot Minuti Stimati | Costo Orario | Costo Forfait | Costo Esterno | For | Totale |
|-------|------------------|-----|----------------------------|-------------|----------------|--------------------|--------------|---------------|---------------|-----|--------|
| 10 | C-F | ... | CERISTA/FUSIONE | | | | | 17.39 | | For | 17.39 |
| 20 | OREP | ... | OREFICERIA PREPARAZIONE | | 40 | 40 | 53.40 | | | For | 35.60 |
| 30 | INCE | ... | INCASSATURA ESTERNA | | | | | 53.40 | | For | 53.40 |
| 40 | OREE | ... | OREFICERIA ESTERNA | | | | | 200.00 | | For | 200.00 |
| 50 | P-R | ... | PULITURA/RODIATURA | | | | | | | For | |
| 60 | INS | ... | INCISIONE | | | | | 6.25 | | For | 6.25 |

| | | |
|---------------|---------|----------|
| Totale Minuti | Stimati | Rilevati |
| | 40 | 0 |
| Totale Costi | 322.04 | 0.00 |

Questa scheda verrà copiata (e moltiplicata per il numero di modelli da produrre) su ogni commessa di produzione (scheda numerata progressivamente che di solito identifica una riga di un ordine Cliente). Rilevando i tempi di lavoro degli addetti per ogni fase di lavoro della commessa e/o rilevando (automatizzandoli) i costi dei fornitori esterni che operano sulla commessa, sarà possibile convogliare sul modello i tempi/costi rilevati ogni volta che lo stesso viene prodotto (di solito si esegue una elaborazione per periodo, ad es. gli ultimi sei mesi). In questo modo è possibile rilevare eventuali scostamenti dai dati preventivi contenuti nella scheda del Ciclo di lavoro del Modello correggendoli ove necessario.

Ho volutamente "semplificato" le potenzialità della scheda Modello per dare una indicazione di massima di quelli che potrebbero essere gli obiettivi e lo scopo della scheda stessa. E' comunque indubbio che il Modello e la sua scheda sono, a mio parere, le "fondamenta" del sistema informativo ed è quindi importantissimo curare e monitorare costantemente i dati in essa riportati.