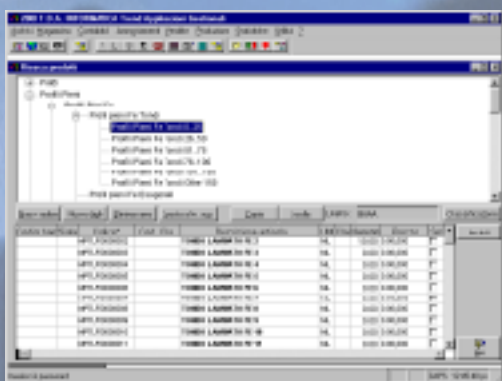


Trend

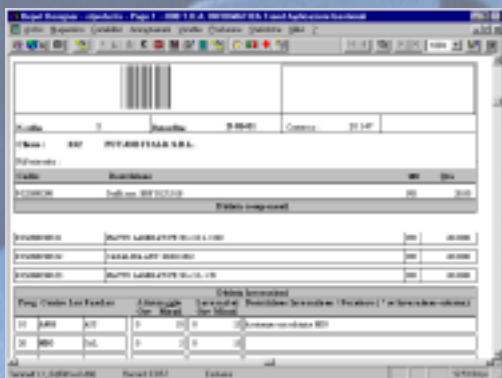
applicazioni gestionali ©



classificazione prodotti



ordini di produzione



diagrammi a capacità infinita



TREND MECCANICA

Software professionale in ambiente Windows per le aziende di produzione meccanica.

Caratteristiche principali

- » Integrazione con sw. di progettazione CAD
- » Generatore di distinta base
- » Gestione del fabbisogno di produzione - MRP I
- » Costi standard
- » Acquisizione dati di produzione da codice a barre
- » Gestione della capacità produttiva - MRP II
- » Gestione della schedulazione di produzione a capacità finita e infinita

» **Trend Meccanica** è una verticalizzazione di Trend applicazioni Gestionali che soddisfa le esigenze di gestione ed amministrazione delle aziende del settore meccanico, ed in particolare produttrici di macchine, carpenterie, produzioni di utensili ecc.

Mantenendo intatte le caratteristiche principali di Trend quali flessibilità, databases aperti e possibilità di creare ulteriori verticalizzazioni, i moduli "MECCANICA" completano la configurazione standard di Trend con procedure che ne fanno uno strumento indispensabile nell'organizzazione delle aziende di questo settore.

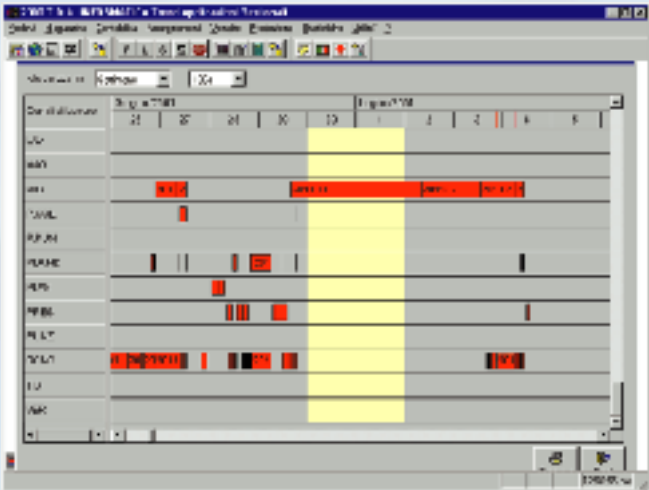
Per questo motivo molte aziende hanno scelto il software prodotto da T.d.A. Informatica a supporto del loro successo.

Gestione della capacità di produzione

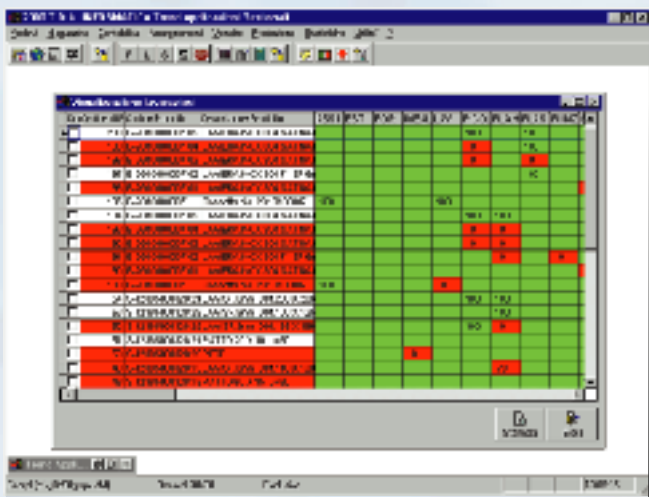
Ogni ordinativo dei Clienti può essere inserito in un piano di produzione. Da questo prenderanno corpo tutte le procedure attinenti al processo produttivo, dall'approvvigionamento dei materiali all'emissione degli ordini di lavorazione, alla schedulazione delle lavorazioni a capacità finita ed infinita.

Queste procedure sono basate sulla distinta base e distinta cicli di lavoro del prodotto finito. Dal piano di produzione si può automatizzare la creazione degli ordini di materiale ai Fornitori, procedura di M.R.P. I, corredandoli con schede di lavorazione (file di CAD, stampe, immagini), tenendo conto della situazione di magazzino e dei listini di acquisto; dall'evasione degli ordini si otterrà il carico di magazzino. Il passo successivo è l'emissione degli ordini di lavorazione per l'evasione degli ordinativi dei Clienti, procedura di M.R.P. II. Questo modulo provvede all'emissione di ordini di lavorazione sia per l'officina che per fornitori esterni; gli ordini sono suddivisi per centro di lavoro e vengono contenuti in liste di dispacciamento, dove le date d'inizio delle lavorazioni sono ottimizzate in funzione della capacità produttiva dei centri dallo schedulatore di produzione.

diagrammi di Gantt



avanzamento lavorazioni



➤ Gestione cicli e centri di lavoro

L'anagrafica dei centri di lavoro permette, per ognuno di essi, di stabilirne la capacità produttiva. I cicli delle lavorazioni, associati ai particolari da produrre, incidono sulla capacità produttiva di un centro in funzione della loro durata. Questo permette di ottimizzare le lavorazioni, con l'obiettivo di mantenere le date di consegna degli ordinativi.

➤ Costi standard

Nell'archivio costi standard, per ogni articolo vengono registrati i costi di produzione, suddividendoli in costi di lavorazione e di materiale propri, ossia da imputare al prodotto in esame, e cumulati da imputarsi ai particolari che compongono la sua distinta base.

➤ Lettura dei dati di produzione

Oltre ai tradizionali sistemi di rilevazione tempi, una sofisticata procedura che sfrutta lettori di codice a barre, permette agli operatori in officina di segnalare l'inizio e la fine delle lavorazioni, ciò consente, in tempo reale e soprattutto riducendo al minimo la possibilità di errore, di monitorare l'avanzamento della produzione e di eseguire un corretto consuntivo della commessa che, oltre la valorizzazione dei materiali, riporta l'effettivo costo delle lavorazioni.

➤ Acquisizione dei dati da software di progettazione

Trend dispone di un modulo per l'interfacciamento con programmi di progettazione tridimensionale. Questa procedura consente di estrapolare i dati del progetto e di trasferirli sul database, creando automaticamente anagrafiche prodotto, distinte base e distinte cicli di lavoro.

TDA Partner di zona

