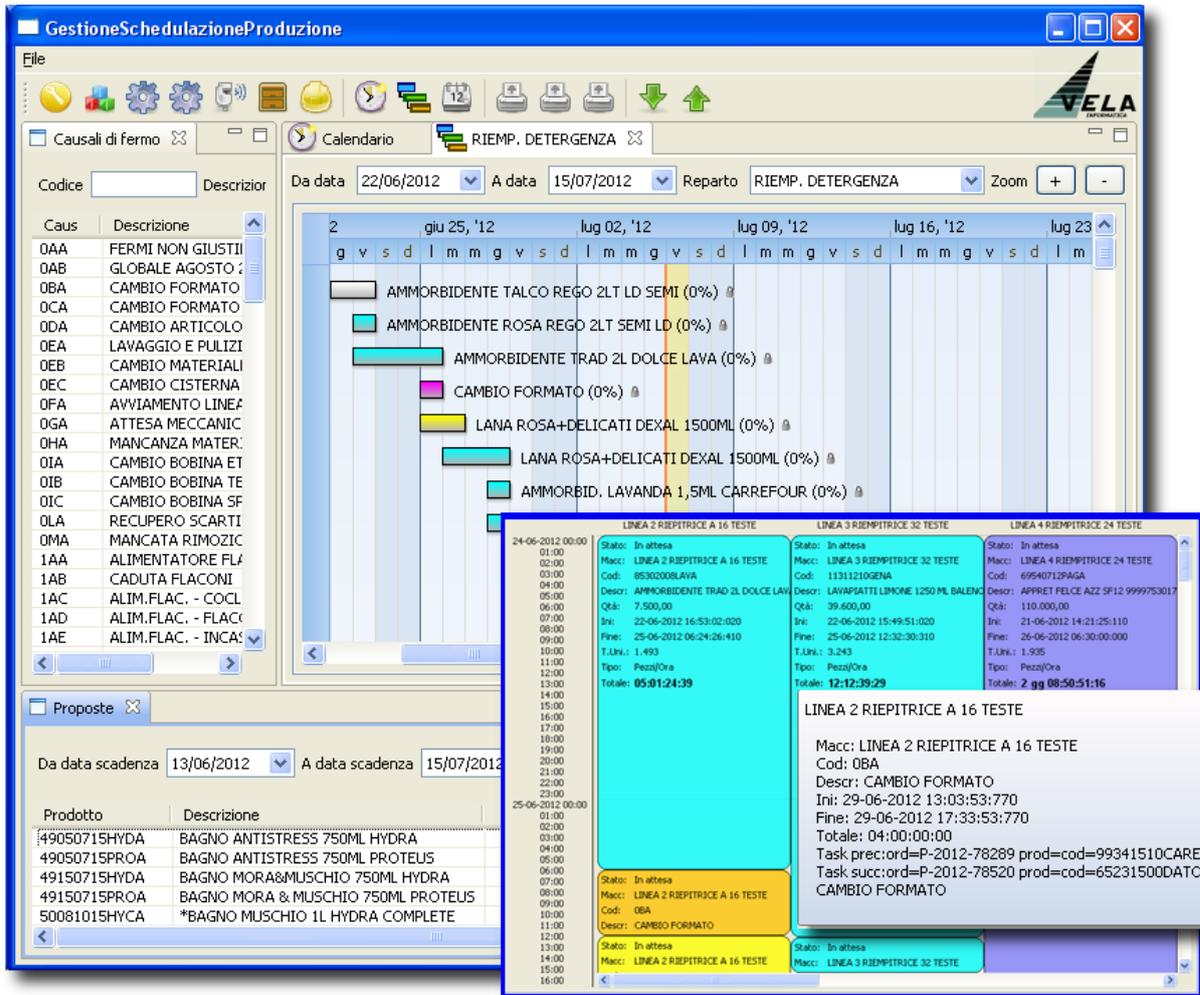


VELA SCHEDULER

Come realizzare il giusto compromesso tra integrazione stretta con l'ERP gestionale e una ampia flessibilità nei processi dipartimentali di ottimizzazione e pianificazione della produzione.



Perché pianificare off-line nell'ambito di un ERP integrato

I vantaggi della stretta integrazione tra procedure diverse, in ambito ERP, sono fondamento del successo gestionale per ogni azienda. Ma esistono taluni settori dove la flessibilità nella simulazione diventa essenziale per raggiungere con la dovuta velocità i migliori risultati nella ottimizzazione dei processi.

Per questa ragione è nato lo schedulatore grafico Vela Scheduler. Il prodotto è realizzato in puro Java e in modalità totalmente grafica; ciò per rendere la programmazione della produzione ancora più intuitiva e maneggevole rispetto a quella classica prevista dal gestionale ERP Vela Interview.

Vela Scheduler costituisce pertanto un metodo alternativo di pianificazione che, essendo di tipo off-line, consente il massimo grado di libertà nello sperimentare simulazioni di carico macchine e di pianificazione. Alla grande libertà d'azione unisce però il vantaggio di sincronizzarsi pienamente con i dati del gestionale ERP, con cui è direttamente collegato in Sincronizzazione.

Grazie all'automatico import e aggiornamento di tutti i dati necessari, il Pianificatore di produzione viene così liberato da tutte le digitazioni tipiche del gestionale e potrà dedicarsi con la massima libertà alla sola ottimizzazione dei carichi macchine. E lo stesso avanzamento reale della produzione, a mano a mano che sarà realizzata, gli verrà importato e visualizzato in modo del tutto automatico all'interno del suo strumento di ottimizzazione.

Vela Scheduler è un prodotto di Vela, azienda specializzata di Rivoli (TO). Tel 011-19820721

Il Vantaggio della sincronizzazione

Vela Scheduler ha i suoi punti di forza nella sua caratteristica grafica, che consente la massima flessibilità nella impostazione e modifica dei carichi di lavoro, e nella sua capacità di interfacciarsi direttamente con il gestionale ERP.

AVVIO SCHEDULAZIONE

La sincronizzazione con l'ERP gli consente inizialmente di alimentarsi in forma del tutto automatica con tutti i dati necessari, provenienti dal gestionale ERP, liberando così il Pianificatore da fastidiose imputazioni di dati. Dall'ERP gli provengono tutti i dati tecnici produttivi

- distinte basi
- fasi di ciclo di lavorazione
- anagrafiche prodotti
- ordini simulati in portafoglio
- turni di lavoro
- Macchine
- lavorazioni
- causali di fermo
- stati di avanzamento
- ritardi di lavoro



FINE SCHEDULAZIONE

All'ERP il programma restituirà gli ordini di produzione a fine schedulazione, con impostazione di priorità di esecuzione, tempi di lavoro, date di inizio e fine, assegnazione di linee, aggiornamento automatico dell'MRP e delle disponibilità.



POWER-i IBM

VELA SCHEDULER



IMPORT DATI CONSUNTIVO

I tempi di inizio lavoro e di effettiva durata delle lavorazioni, registrati poi dall'ERP mediante le procedure gestionali di Avanzamento della produzione, sono qui recepiti durante la fase di sincronizzazione e segnalati con un cambiamento nei colori delle rappresentazioni grafiche dei lavori, a seconda del passaggio di stato intervenuto (es : lavorazione iniziata, lavorazione conclusa ecc). Le tempistiche dei task sono automaticamente ritirate dal sistema, sulla base del consuntivo.



REPARTO PRODUZIONE

Struttura del video

Per consentire la massima flessibilità di esecuzione del lavoro, il pannello video si presenta inizialmente costituito da due barre e 3 diversi settori

- La barra icone raccoglie i pulsanti per richiamare le diverse visualizzazioni previste nelle finestre
- La barra schede presenta le diverse gestioni che risultano aperte in quel dato momento.
- Il settore 1, se attivo, visualizza le causali di fermo macchina tabulate a livello ERP
- Il settore 2 accoglie i dati da cui partire per la assegnazione delle produzioni alle diverse macchine
- Il settore 3 visualizza l'area di gestione vera e propria, ove la assegnazione alle linee produttive viene realizzata ed è successivamente visualizzata tramite aree di colore azzurro.

BARRA PULSANTI

BARRA ICONE

1

2

3

Causali di fermo

Caus	Descrizione
0AA	FERMI NON GIUS
0AB	GLOBALE AGOST
0BA	CAMBIO FORMA
0CA	CAMBIO FORMA
0DA	CAMBIO ARTICC
0EA	LAVAGGIO F.PUL
0EB	CAMBIO MATER
0EC	CAMBIO MATER
0FA	AVVIAMENTO LIQ
0GA	ATTESA MECCAN
0HA	MANCANZA MAT
0IA	CAMBIO BOBINA
0IB	CAMBIO BOBINA
0IC	CAMBIO BOBINA
0LA	RECUPERO SCAP
0MA	MANCATA RIMO:
1AA	ALIMENTATORE
1AB	CADUTA FLACOF
1AC	ALIM.FLAC. - CC

IGIENE PERSONA

Order [product=Article [code=57451010ITSA]]

Prodotto: 57451010ITSA BIANCO PURO POLVERE 1 KG

Stato ordine: Emesso

Quantità da produrre: 14.440,00

Data scadenza: 19-03-2012

Macc	Descrizione	Quantità	Tempo unit.Macc.	Tipo di Tempo
L01	LINEA 1 RIEMPITRICE 6 TESTE	14.440,00	4.444	Pezzi/Ora

Componente	Descrizione	Coeff.impegno	Totale quantità
VIAS5746AITS	ASTUCCIO BIANCO PURO 1 KG. 2006	1,0000000	14.440,00
IBSP0015ABEN	SPOUT NAPISAN PLUS M190	1,0150000	14.657,00
VIIF0010AITS	INTERFALDA BIANCO PURO	,0083000	120,00
VIPA8012BITS	PALLETS EPAL BIANCO PURO/PIATTI	,0027777	41,00
VIZ50000AITS	SEMIL.BIANCOPURO P.M.C.	1,0000000	14.440,00
EIEU5745AITS	ETICH.FARDELLO BIANCO PURO	,1000000	1.445,00

Proposte

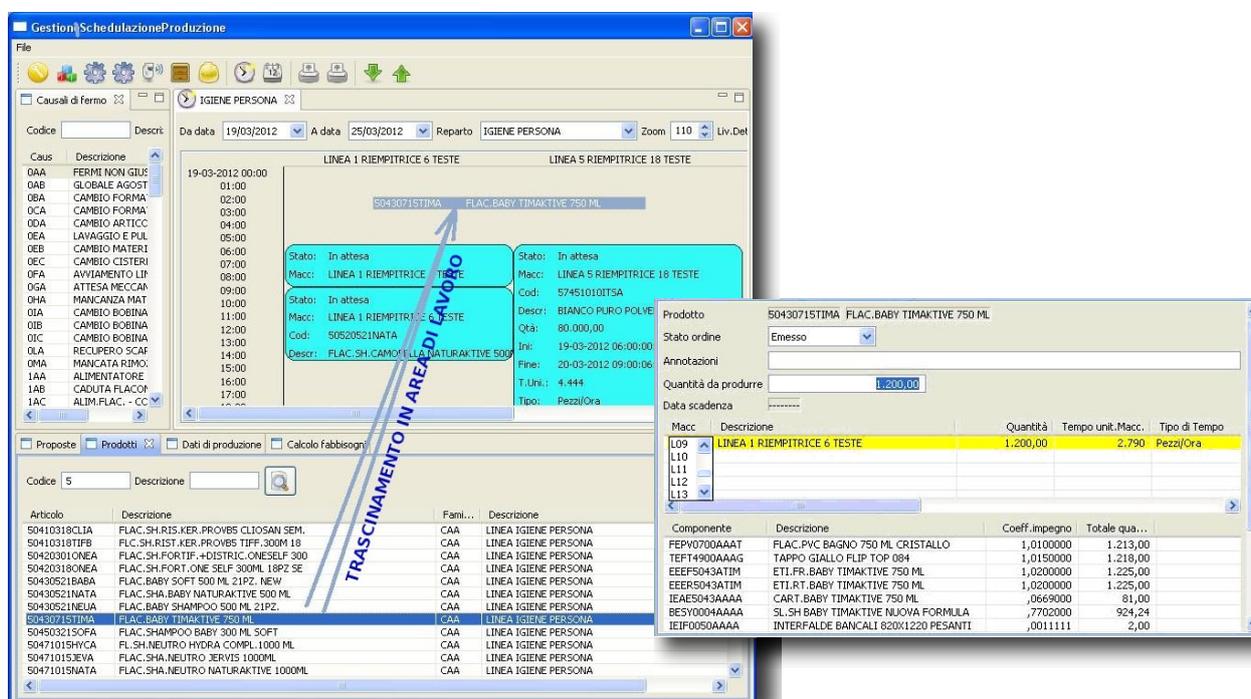
Articolo | Descrizione | Fam... | Descrizione

52422512MEBA	FL.SAP.LAVANDA 250ML MEBATE	CBN	PRODTTI BENCKISER
52422512MEBB	FL.SAP.LAVANDA 250ML MEBATE REFILL	CBN	PRODTTI BENCKISER
52442512MEBA	FL.SAP.ALOE VERA 250 ML MEBATE	CAA	LINEA IGIENE PERSONA
52442512MEBB	FL.SAP.ALOE VERA 250 ML MEBATE REFI	CAA	LINEA IGIENE PERSONA
53300306CICA	**LATTE DETNATVA DI CUPRA 0616N00	CIC	PRODOTTI CICCARELLI
53430212CICA	**DET.LIQ.MANTOVANI 0909M04 072	CIC	PRODOTTI CICCARELLI
53440212CICA	**DET.LIQ.MANTOVANI DISP0908M06 072	CIC	PRODOTTI CICCARELLI
53500212CICA	**SHAMPOO MANTOVANI 0907M02 085	CIC	PRODOTTI CICCARELLI
53520512CICA	**SHA.MANTOVANI 500ML 0907R06	CIC	PRODOTTI CICCARELLI
53600212CICA	**DOCCIA MANTOVANI 0905M05 085	CIC	PRODOTTI CICCARELLI
53700212CICA	**DET.INTIMO MANTOV 200ML 0901L07	CIC	PRODOTTI CICCARELLI
53900512CICA	**BAGNO NEUTRO MANTOVAN 0906R07	CIC	PRODOTTI CICCARELLI

Inserimento Ordini

La schedulazione avviene trascinando col mouse sul settore 3 un elemento prelevato dal settore 2. Poiché gli elementi "prelevabili" dal settore due possono essere di quattro tipi diversi, potrà partire :

- Da proposte ordini Si tratta di ordini "simulati", quindi non operativi, precedentemente generati sul sistema ERP o introdotti anche dall'esterno tramite fogli di lavoro excel.
- Da Prodotti L'area prodotti contiene tutte le anagrafiche articolo di codici prodotti finiti o semilavorati, gestiti dall'Erp
- Da Dati di Produzione Trattasi di fogli di lavoro interni eventualmente già in uso presso l'azienda. Tale tipo di importazione prevede pertanto la necessità di personalizzazioni per adattare l'import alla struttura della fonte di origine. Pertanto è questa una forma di lavoro che sarebbe bene evitare
- Da Calcolo Fabbisogni L'MRP I presente sul server host genera un calcolo fabbisogni dei prodotti sulla base degli impegni conseguenti al portafoglio ordini clienti o in base ai budget di fabbisogno prodotti calcolato dall'ERP stesso mediante un calcolo ragionato sui consumi storici e/o stagionali.



Trascinando un prodotto nell'area di lavoro, nel settore 3 automaticamente comparirà una nuova scheda intitolata "Nuovo ordine". Verrà in questo caso richiesta la quantità da lavorare (diversamente dagli altri tipi di origine). Modificando la quantità da lavorare, simultaneamente verranno ricalcolati i fabbisogni di ogni componente della distinta base associata al prodotto.

Inserendo un nuovo ordine la macchina avrà già proposto la macchina preferenziale, sulla base dei dati presenti sul gestionale ERP. Nessuno ci vieterà di cambiarla con un'altra, cliccando sul campo "Macchina". Un menù a tendina permetterà di selezionare la nuova macchina tra tutte quelle previste.

Qualsiasi dato comunemente potrà essere variato. Anche i tempi di lavorazione, proposti come da ciclo standard, potranno volendo essere rettificati, col conseguente simultaneo calcolo del tempo totale di lavoro.

Chiudendo poi la finestra con la X sul bordo in alto, il programma chiederà se si desidera salvare l'ordine, o se abbandonare.

Con il salvataggio dell'ordine la macchina o linea di reparto verrà immediatamente gravato dal nuovo carico di ore conseguenti all'impegno di tempo necessario per l'esecuzione dell'ordine.

La quantità di impegno sarà rappresentata dalla dimensione del nuovo istogramma blu che andrà a collocarsi in corrispondenza della linea scelta.

Calcolo automatico tempi

La figura illustra il caso di un lavoro inserito in scheduling sulla linea di produzione L01 dalle ore 8 del mattino del 22 Marzo. L'azienda in questo periodo lavora su due turni da 7,30 ore ciascuno. Poiché i pezzi previsti dall'ordine di produzione sono 18.800, la applicazione sfrutta i tempi di ciclo per determinare la durata totale dell'impegno macchina.

Qualsiasi cambiamento qui apportato nell'ambito del task, verrà poi automaticamente aggiornato sul server Power IBM al momento della sincronizzazione dei dati.

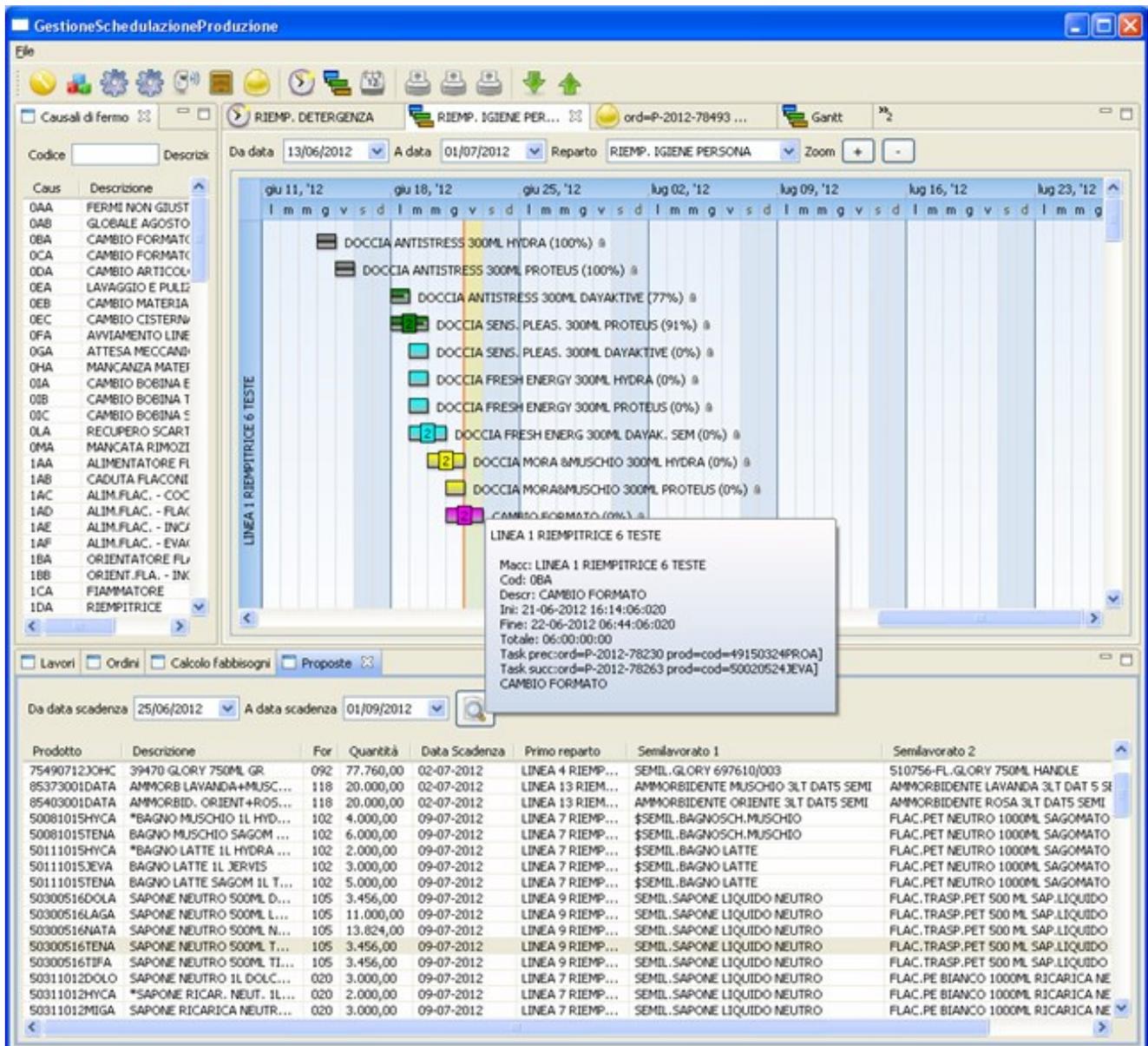
Gli ordini di lavoro, se provenienti da una immissione esterna su ERP, o da una trasformazione in ordine di proposte, appena importati in questo ambiente assumono inizialmente lo stato "Da schedulare", per passare poi allo stato "emesso" una volta inseriti su macchina. Diventeranno "confermati" quando sarà creato il "piano di lavoro", funzione che è attivata con l'icona "Stampa Piano macchine". In quel momento saranno considerati come già comunicati al personale operativo per la messa in pratica. Questa stessa opzione scatenerà la stampa automatica dei fogli di lavoro da fornire alle maestranze. Appena avviato l'avanzamento di produzione su ERP, gli ordini assumeranno lo stato di "in produzione" e verrà aggiornata automaticamente la quantità prodotta, la data di inizio sarà riaggiornata, il task bloccato, il tempo unitario riparametrato al tempo effettivamente impiegato, e la data di fine lavori ricalcolata di conseguenza. Tutti i task dipendenti da questo, siano essi fasi successive direttamente concatenate, sia lavori conseguenti su la stessa o altre macchine, saranno riparametrati.

Componente	Descrizione	Coeff. Impegno	Totale quantità
FEPE1005AAAB	FLAC.PE BIANCO 1000ML RICARICA NEAR	1,0100000	12.807,00
TEN05006AAAL	TAPPO AZZURRO 091 1LT.1611 BW/TR	1,0100000	12.807,00
EEEF5031ONAT	ETICH.FR. SAP.LIQ.RICAR.1LT.NATURAK	1,0200000	12.934,00
EEER5031ONAT	ETICH.RT.SAP.LIQ.RICAR.1LT.NATURAK	1,0200000	12.934,00
IEAE5031AMAM	CART.SAP.RICAR.1000 ML F+C 12PZ.	,0837000	1.062,00
BESL0001NEAA	SEMIL.SAPONE LIQUIDO NEUTRO	1,0288000	13.046,00
IEJF0010AAAA	INTERFALDE BANC. EMMEGI CM.820X1220	,0026040	34,00
IEJF0050AAAA	INTERFALDE BANCALI 820X1220 PESANTI	,0013020	17,00
UEFE0010AAAA	FILM ESTENSIBILE MCR.17 LC3 16KG	,0006510	9,00
UEFI1860ALIN	COP.PALLET BOB.1800MM 60MY ANT.74KG	,0002109	2,67

Visibilità dello stato lavori

Nelle diverse viste il prodotto fornisce una chiara visibilità dei tempi di inizio e fine di ciascun lavoro inserito nella schedulazione. Il gantt, con la sua immediatezza grafica, certamente fornisce una buona visione della collocazione nel tempo. Quando i task superano l'ampiezza di un giorno di lavoro per essere completati, sulla barra è possibile visualizzare il n. di giornate necessarie. Posizionando su ciascuna barra il puntatore del mouse, viene fornita una sintesi dei dati più importanti tramite finestra.

- Normalmente le barre di colore grigio rappresentano i **lavori già terminati**.
- Quelle verdi i lavori in corso di **esecuzione**.
- Quelli azzurri gli schedulati **non ancora in produzione**
- Quelli rossi sono gli ordini che stanno maturando **ritardi** rispetto ai tempi previsti
- Quelli arancio sono i **fermi macchina**



Anche le schede nella parte bassa dello schermo riportano quanti più dati possibili circa i lavori programmati, fornendo dati sulle quantità, sulle macchine impiegate e sui tempi di lavorazione complessivi.

Nel caso degli ordini simulati (proposte di lavoro) o effettivi, sono fornite anche indicazioni circa i semilavorati da predisporre per alimentare le linee (funzione utile specie in relazioni a linee di riempimento e confezionamento)

Stampe

Utilizzando le apposite icone in alto è possibile generare stampe con il piano lavori , la situazione delle macchine e l'elenco degli ordini schedulati per la produzione.

Ulteriore reportistica può essere generata sulla base delle esigenze dell'utilizzatore.

La effettuazione della stampa del Piano di Produzione scatena l'automatico passaggio di stato degli ordini dallo stato di "emissine" allo stato di "confermati per la produzione".

Piano di produzione da: 25-06-2012 a 01-07-2012

L02

LINEA 2 RIEPITRICE A 16 TESTE

Nr. ordine	Prodotto	descrizione	For Dia	pallett.	Quantità	Ore	Note	Data inizio	Data fine	Semilavorato	Comodone
P-2012-78505	85302008LAVA	AMMORBIDENTE TRAD 2L DOLCE LAVA	224	400	7500	05:21	esaurire liquido	ven 25 giugno 18:55	ven 25 giugno 18:24	BEAM000GAAA	FEPEB15AAAT
	0BA	CAMBIO FORMATO		0	0	06:00	CAMBIO FORMATO	ven 25 giugno 06:24	ven 25 giugno 12:24		
P-2012-78501	85151501DEXA	LANA ROSA+DELICATI DEXAL 1500ML	113	540	40000	22:40	ordine reinserito al	ven 25 giugno 12:24	ven 25 giugno 20:34	BEAM0115AAA	FEPEB15AABP
P-2012-78507	85151501DEXA	LANA ROSA+DELICATI DEXAL 1500ML	113	540	40000	22:40		ven 25 giugno 20:34	gio 25 giugno 12:48	BEAM0115AAA	FEPEB15AABP
P-2012-78303	99371510CARE	AMMORBID. LAVANDA 1,5ML CARREFOUR	113	480	13500	07:39		gio 25 giugno 12:48	gio 25 giugno 20:54	BRAM0002AC	FEPEB15AABP
P-2012-78289	99341510CARE	AMMORBID. FRES.PRIMAV 1,5ML CARREF.	113	480	13500	07:39		gio 25 giugno 20:54	ven 25 giugno 13:55	BRAM0004CAR	FEPEB15AABP
	0BA	CAMBIO FORMATO		0	0	04:00	CAMBIO FORMATO	ven 25 giugno 13:55	ven 25 giugno 17:30		
P-2012-78520	65231500DATO	PAVIM. LIMON+BICARBONAT 1500ML DAT5	120	400	30000	16:00		ven 25 giugno 17:30	ven 02 luglio 16:33	BEFL000GAAA	FEPEB15AABP

Semilavorato	Descrizione semilavorato	Quantità
BEAM000GAAA	SEML AMMORBIDENTE "NUOVO" BLU	14948
BESM0115AAA	SEML BUC NUTRIFIBRE 13,5%	80900
BELL0185AAA	SEML LANA ROSA 11%	80402

L03

Elenco delle lavorazioni per reparto

Reparto: RIEMP. DETERGENZA Da data: 26-06-2012 a data: 01-07-2012

Nr. ordine	LINEA 2 RIEPIRTRICE A 16 TESTE	LINEA 3 RIEMPITRICE 32 TESTE	LINEA 4 RIEMPITRICE 24 TESTE	LINEA 6 RIEMPITRICE 18 TESTE	LINEA 13 RIEMPITRICE 22 TESTE	LINEA MONODOSI 14	LINEA MONODOSI 15	LINEA OLII
P-2012-78490 P-2012-78777 P-2012-78489 P-2012-78499 P-2012-78496 P-2012-78536 P-2012-78493 P-2012-78497 P-2012-78788 P-2012-78495 P-2012-78858 P-2012-78434 P-2012-78594	26-06-2012	85151501DE LANA ROSA +DELICATI DEXAL 1500ML 40.000,00	65501210DA LAVAPIATTI ACETO DUSS 1250ML DAT5 12.000,00	69540712PA APPRET FELCE AZZ SF12 9999753017 110.000,00	69810712PA 9951447042 AMM CONC 750ML BLU 33.300,00	85202504DA LAVATRICE GEL DUSS 2500ML DAT5 12.000,00		78020112JC SEMIL PRONTO REP SCURO 621480 13.500,00
		85151501DE LANA	65451210DA LAVAPIATTI	CAMBIO FORMATO	CAMBIO FORMATO	CAMBIO		78000112JC 617858 PR

Elenco ordini di produzione del periodo

Da data fine produzione: 25-06-2012 a data fine produzione: 01-07-2012

Prodotto	Descrizione	Qtà da Produrre	Data Inizio	Data Fine	Pers.
70650206BEN.0374280	DETTOL HU SOOTHE BABEL	24.000,00	22/06/12	25/06/12	4,69
52230512NEO	COLLUT. ANTIPL C/SLEEVE 500ML NEOD.	8.000,00	25/06/12	25/06/12	2,56
50020524JEV/*SHAM.	GER DI GRANO 500ML JERVIS SE	5.000,00	25/06/12	25/06/12	3,22
81152112GLIA *TABS	FRES.CLASSICA 21PZ 30G GLIKO'	4.320,00	20/06/12	25/06/12	1,06
78040112JOHI 627337	PLEDGE REPOIL DARK 100 UK/BN	10.800,00	22/06/12	25/06/12	3,03
50311012NEU	SAPONE RICARICA NEUTRO 1L	10.752,00	25/06/12	25/06/12	4,32
50311012NAT	SAPONE RICARICA NEUTRO 1L NATURAKT	12.680,00	22/06/12	25/06/12	4,32
75801012JOHI 635459	MM PLUNGER 1L ES	17.496,00	25/06/12	25/06/12	4,09
11801012GEN	DISGORGANTE LIQUIDO 1 LT BALENO	9.072,00	22/06/12	25/06/12	4,38
65801012DEXI	DISGORGANTE LIQUIDO 1000ML DEXAL	24.624,00	25/06/12	25/06/12	4,38

Un Nuovo tassello del successo Vela

Conclusione

Se la Pianificazione della produzione è stata per anni uno degli argomenti di più difficile soluzione in ambito gestionale, ora Vela Scheduler risolve il problema affrontandolo dalla parte dell'Utente. Tutto il peso delle simulazioni viene affidato alla potenza della grafica, e la ottimizzazione dei carichi macchine viene eseguita mediante semplici trascinamenti del mouse

Eseguire carichi macchine non è mai stato così semplice come con Vela Scheduler.

La potenza della sincronizzazione automatica con i dati del gestionale Vela, garantisce correttezza del dato e congruenza con le disposizioni tecniche dei prodotti e le caratteristiche di impianto. L'import automatico dei dati di consuntivo consente il continuo automatico riallineamento con i dati reali riscontrati in produzione, e la rifasatura automatica dei tempi di lavorazione sulla base dei ritardi o anticipi riscontrati sul campo, agevola il lavoro enormemente.

Vela Scheduler si impone come uno dei più innovativi prodotti del momento, nella scia del successo che i software Vela si sono guadagnati, ponendosi da sempre alla attenzione del mercato.

Ibm sceglie i programmi della Vela: «Premiati per la qualità del lavoro»
Il software made in Cascine Vica che conquista il mondo

Un software che conquista il mondo
Ibm sceglie i programmi realizzati dalla ditta di un ingegnere cavallermaggiorese

Un software che conquista il mondo
Marcello Panero, ingegnere di origini cavallermaggiorese, è fondatore della Vela Srl, un'azienda che...

Iuna nuova Rivoli
GRAZIANO, ACCORDO SALVA-POSTI CON LA MOBILITÀ VOLONTARIA
VELA: IL COLOSSO IBM SCEGLIE I SOFTWARE MADE IN CASCINE VICA



La Vela Informatica, produttrice di Vela Scheduler, è una società di soli tecnici che vanta una lunga esperienza sia nello sviluppo di applicazioni Erp in Rpg sia nella realizzazione di tool per lo sviluppo software in Java.

La sede operativa è a Rivoli, in Piemonte, e può essere contattata telefonicamente ai numeri (011)19820721 o (011)19820711 oppure via email all'indirizzo Info@gruppovela.it

Il sito è <http://www.gruppovela.it/intviewgen/intviewgen.htm>