

Il modulo permette di **predisporre** tutto quanto è necessario per le fasi di produzione:

1. strutturare le **distinte basi (D.B.)** dei prodotti, con articoli e lavorazioni,
2. definire le **lavorazioni** necessarie e associare i materiali alle fasi di lavorazione,
3. indicare le **macchine** e gli impianti,
4. legare questi ultimi ai **reparti** o centri di costo,
5. definire i **cicli** di lavorazione,
6. specificare, per ogni variante di distinta base, i sottoprodotti ottenibili.

All'interno delle D.B., scaricabili anche da **CAD**, possono essere richiamati e visualizzati direttamente **disegni tecnici**, **foto-immagini**, **documenti**, **specifiche tecniche** e **note** informative; il tutto in piena integrazione con gli eventuali sistemi di PDM (Product Data Management) già presenti in azienda.

Possono essere gestiti 2 tipi di **varianti** per produrre:

1. **articoli "equivalenti"**, ma con **metodi di produzione diversi e/o componenti alternativi**,
2. **articoli "simili"**, con **differenze di aspetto, caratteristiche tecniche o configurazioni finali**, pur avendo in comune la maggior parte della struttura (D.B.).

È così possibile calcolare i **preventivi di costo** di tutti i prodotti, sommando i costi delle lavorazioni e i costi di semilavorati e componenti commerciali (presenti nel modulo Acquisti).

È inoltre possibile gestire a cascata la **pianificazione** degli approvvigionamenti (MRP-I), gli **ordini** di produzione, e la **schedulazione** dei lavori (MJS / MRP-II), e in particolare:

- gestire le **celle di lavorazione (CdL)**, e cioè gli impianti e le macchine per ogni **reparto**;
- gestire le **lavorazioni** interne o esterne (con rif. a CdL e Operatore, costo unitario per tempo o per pezzo, Produzione Quotidiana, Date di Inizio e Fine Validità, ...)
- le lavorazioni possono essere inserite direttamente all'interno della D.B., oppure, come **Fasi di Lavoro** (con una sequenza logica predefinita), richiamate nei **Cicli di Lavoro** (si usa il primo metodo quando si lavora a tempi e costi "standard", mentre si utilizzano i Cicli quando si desidera effettuare il rilevamento tempi attraverso le **Schede di Lavorazione**, e avere così una più corretta "**consuntivazione**" in termini di costi, e un maggiore **controllo qualitativo** della produzione).
- la **distinta base**, la cui **evoluzione** è monitorata in automatico tramite le diverse "**edizioni**", è ovviamente a **più livelli**; per ogni componente è possibile definire un **riferimento**, (es. posizione nel disegno), una **scheda informativa** (es. istruzioni di montaggio), l'eventuale **fornitore** scelto, il tipo di **usura** (da cui l'elenco dei **ricambi**), i **disegni tecnici** (in formato 'CAD'), ecc.; dall'interno della D.B. è inoltre possibile esaminare immediatamente la **disponibilità in magazzino** di ogni componente e le **condizioni di acquisto** dei diversi fornitori (prezzi, sconti, tempi di consegna, ecc.); si possono poi elaborare **esplosioni e implosioni "tecniche", "scalari", "riepilogate"**, e sono inoltre presenti funzioni di **duplicazione** (copia dei componenti) e **sostituzione** automatica di un componente in tutte le distinte in cui è utilizzato. I **preventivi di costo** di una distinta base possono essere calcolati a **costi ultimi** o mediante **esplosione totale** di tutti i componenti.

