MASTER COPY
Tel. 050 8312126
Cell. 388 9837745

TIGA

Studio dei sistemi ERP

Capiamo dettagli e campi di applicazione, come scegliere i sistemi, se introdurre o meno i vantaggi del sistema. Molti sono i casi di fallimento quindi devono esser studiati specificatamente. Le varie aree di Gestione di Interesse sono:

- ciclo attivo (distribuzione del prodotto finito)
- ciclo passivo (" approvvigionamento materiali)
- logistica

L'argomento primario è l'attività corrente, la schedulazione della produzione, la verifica della capacità di lavoro, gestione delle scorte, fatturazione

Fra i vari Vendor di questi sistemi prendiamo a riferimento SAP perché è il + diffuso, e tra i concorrenti ci sono Oracle e Microsoft. Se mercato con il tempo si è abbastanza concentrato, l'offerta invece è molto + frammentata con sistemi idonei a qualunque tipo di impresa (sistemi + grandi e piccoli)

Ci sono 2 casi.

1) caso Super Smackers, questo è un caso guida di riferimento di una azienda messa male da quel punto di vista: nell'integrazione informativa. Questa è l'integrazione fra le varie aree di gestione, es. tra il commerciale e la produzione. L'integrazione qui avviene a livello di sistema. Quando non c'è l'integrazione tra 2 aree come commerciale e contabilità clienti possono accadere 2 cose:
   - accedo quando non potevo
   - rifiuto quando potevo

Altro esempio di integrazione: Programmazione della produzione e Magazzino, se non esiste questo collegamento rischio di andare in stock OUT. Che differenza c'è tra esistenza in magazzino e disponibilità in magazzino? Un conto è se il materiale c'è e un conto è se i pezzi in magazzino li ho già impegnati in una schedulazione successiva

MASTER COPY
Tel. 050 8312126
Cell. 388 9837745

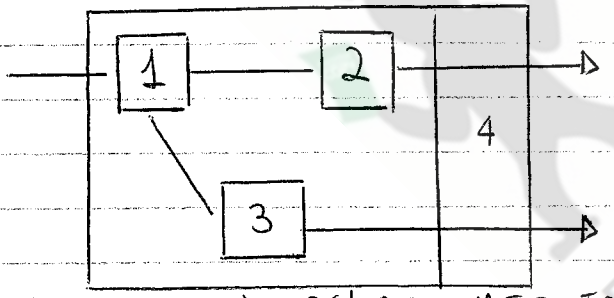
Questi sistemi aiutano anche l'azienda nel poter far cose che invece non potrebbe fare

Un'altra potenzialità è la capacità di codificare i prodotti infatti codificare il magazzino non è uno degli aspetti cruciali del sistema

Altro strumento che viene usato sono i configuratori, tipicamente usati per le imprese che lavorano Make to Order ovviamente questo creerà delle differenze in quanto i sistemi gestionali saranno diversi a seconda del tipo d'impresa

Il sistema andrà bene per tutti? Quanto bene si adatterà? È un sistema abbastanza flessibile da questo punto di vista? Ad esempio sistemi come SAP R3, questo è un sistema General Purpose cioè se gli specifichi il tipo d'impresa questo si adatta

Un altro dei questi problemi sta nell'utilizzatore ricordiamo sempre che il sistema è stupido, fa solo quello che gli viene detto. Quindi è necessario periodicamente soffermarsi a chiedersi se i dati sono affidabili. Supponiamo di aver una serie di reparti con lay-out:



a seconda del percorso che faccia seguire all'oggetto il prodotto diviene completamente diverso

In genere queste aziende lavorano su ordine MTO, temendo delle scorte di materie prime, e facendo partire la lavorazione solo dopo l'ordine. In genere assieme al prodotto si genera la distinta base e il ciclo di fabbricazione

Ordine Prodotto → Prodotto
ciclo ↙ ↘ Distinta base

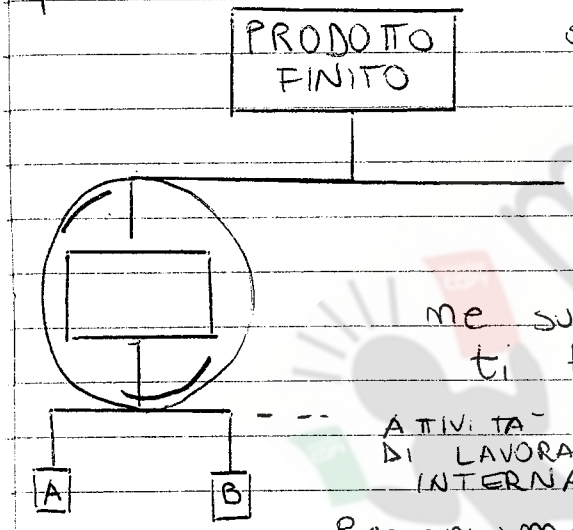
MASTER COPY
Tel. 050 8312126
Cell. 388 9837745

Per ogni centro le lavorazioni totali non le sappiamo a priori ma conosceremo i tempi unitari di fabbricazione. In genere all'interno del sistema ci saranno una serie di ordini in corso [OP_L]

Al tempo di lavoro effettivo si potrà sommare un

Tempo di coda e a questi tempi è probabile che debba esser aggiunto il tempo di camera utensile. Questi ovviamente non tempi deterministici - Potrei inserire dei tempi medi ma questi hanno delle varianti, quindi la probabilità di far scattare il sistema è esistente. Bisogna far attenzione ai dati che vengono utilizzati e che vengono inseriti dove quindi esser accostati altri sistemi di analisi da appoggiare ai sistemi ERP.

Altro aspetto importante è quello della gestione a lotti, legato alla logistica se il Lay-out di prima fosse un sistema di gestione a lotti qual'è l'implicazione fondamentale? Il modo in cui la produzione avanza lungo il sistema produttivo se è quello del semilavorato devo lavorare 100 pezzi semilavorati nella modalità di funzione a lotti questi non vanno alla stazione successiva finché non sono lavorati tutti e 100.



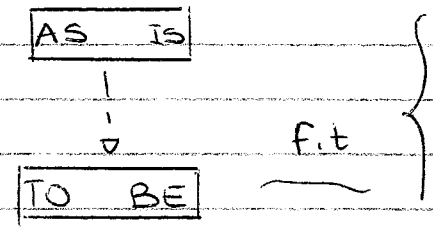
MASTER COPY
Tel. 050 8312126
Cell. 388 9837745

Ragioniamo su cose più elevate supponiamo della nostra azienda di andare a introdurre un sistema informativo (SI). I sistemi ERP in generale lavorano per processi. Questi incorporano una logica per processi, quindi questo significa che il sistema di funzionamento interno avviene per processi. Il processo fondamentale è che alla fine del processo di Informazione abbiamo una coincidenza fra sistema e azienda ma come arrivo a questo?

Sistema ↕ Azienda

Si tende a condizionare da una vecchia visione di sviluppo di un software di tipo "ad hoc" - La visione tradizionale è quella di un software che si adatta all'azienda, è una determinata situazione (AS IS) poi dopo mettiamo mano ad un software ad hoc e

ed è una problematica, rischio inoltre di automatizzare processi da una situazione non ottimizzata, darei invece cercare di ottimizzare prima i processi interni per poi andar a cercare un software
Dove quindi accede il contrario del sistema ad hoc, l'azienda deve cercare di adattarsi ai processi contenuti nel software cercando di adottare delle Las (Best Practices) contenute nel software. Nel sistema ERP nel commercio ce ne sono ≠, potrebbero essere diversi software o con ≠ B.B. Bisognerà far una revisione dei propri processi con una attività di tipo BPR. Partendo dalla situazione AS IS faccio una attività di tipo TO BE che è una attività BPR su carta, ridisegnisco i processi che ritengo fondamentali, anche avvalendosi di consulenti. Sulla base del processo di ridefinizione vado a scegliere il sistema gestionale che penso esser il migliore in funzione della mia condizione. Ci sarà comunque vado un gap residuo da colmare, o mi adatterò io o cercherò di adattare il software, costumizzando il sistema che è una cosa molto sconsigliata. Questo parametro di scarto prende il nome di fit



MASTER COPY
Tel. 050 8312126
Cell. 388 9837745

Parliamo in generale di sistemi informativi, questi supportano sia i processi di governo che quelli operativi quindi servono per gestire l'attività corrente sia per le attività di pianificazione e controllo. Sono dei sistemi che possono esser usati per il supporto come nella fase di allocazione di risorse. Il

... discorso è quello di identificare dati e di diffusione per capirne il destinatario, c'è bisogno di una infrastruttura per far tutto ciò. Tramite i sistemi informativi si supportano le attività dell'azienda a + livelli richiedendo

informazioni con caratteristiche +, avendo degli operatori questi avranno bisogno di informazioni spesso molto dettagliate L'informazione spesso deve anche esser molto aggregata il + possibile. L'informazione è quindi di tipo attuale L'informazione direzionale invece ha caratteristiche molto + possono esser informazioni storiche. I sistemi informativi possono aver nomi molti + tra loro:

- sistemi informazionali usati per la programmazione operativa es. stabilire un piano di approvvigionamento operativo, in genere con una copertura temporale di al massimo un mese. La programmazione operativa può scender ad intervalli temporali + passi definendo lo scheduling delle operazioni. Quando parlo di programmazione devo parlare anche di controllo
- sistemi ... operazionali: questi permettono la tracciatura delle operazioni (questo sempre operazionali), tracciando quel fatto e potendo poi risalire a quelle informazioni dai prodotti ai fornitori. Altra funzionalità è:

CONSUNTIVAZIONE = andar a veder come cambia lo stato del nostro sistema azienda. Vedremo poi cosa vuol dire stato. Questa operazione e che sono movimentazioni sono associate a un sistema informativo che si chiama LISTA DI PRELIEVO (documento che dice prendi i codici e spostali in questa altra zona del magazzino) Qual è in questo caso il fenomeno di consuntivazione?

- Il livello di giacenza in magazzino (questo è uno stato) Lo stato in questo esempio è il livello di giacenza disponibile, il valore dei codici disponibili. Questo ad esempio interesserà la direzione e contabilità in quanto cambia l'attivo circolante. Questo determina la misura di WIP perché determina quanto materiale sto lavorando

Le 2 funzionalità sono quindi:
- Tracciatura
- consuntivazione