SUPPLY CHAIN MANAGEMENT ⇒ approccio integrato e orientato ai processi

↙ Gestione della catena logistica integrata

↓ Comprende

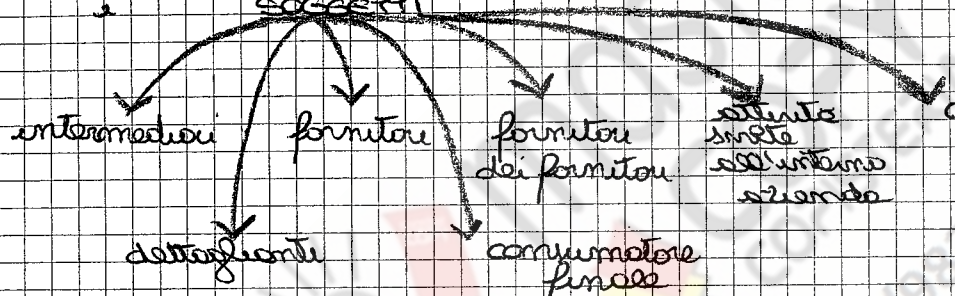
⇓

fa riferimento a: approvvigionamento, produzione, consegna prodotto, ecc...

Ci si riferisce ai flussi associati al processo di APPROVVIGIONAMENTO

⇓

A differenza di quello che studiavamo a Gestione d'impresa adesso vogliamo l'inclusione di TUTTI i SOGGETTI



Parlando di SUPPLY CHAIN MGMT facciamo riferimento al FLUSSO — fisico, informativo, di denaro

MASTER COPY
Tel. 050 8312126
Cell. 388 9837745

Mentre alla triennale parleremo di gestione dei materiali, gestione della produzione, programmazione e gestione dei canali distributivi quindi FOCUS LOCALE all'azienda in sé

ORA ⇒ entriamo nella logica di ciascun soggetto (anche azienda che approvvigiona e azienda che distribuisce)

MASTER COPY
Tel. 050 8312126
Cell. 388 9837745

Occuparmoci degli obiettivi di ciascun soggetto adatto (obiettivi e catena)

la CONDIVISIONE DELLE INFORMAZIONI ⇒ diventa un obiettivo di FILIERA non di ciascun soggetto

LINE 2 p.2

I casi aziendali saranno concentrati su processi produttivi molto diversi tra loro.

MRP II ⇒ Manufacturing Resource Planning

↓ parte dalla programmazione del FATTURATO

↘ perché posso comporre un mix di costi ≠ tra loro

se volessi fare un confronto partendo dalla programmazione in base alla quantità lo potrei fare solo per aziende monoprodotto

QUINDI ⇒ Orizzonte TEMPORALE MEDIO 1 ÷ 3 anni e ci baseremo sul FATTURATO

- previsto
- atteso
- obiettivo

① PROJECT PLANN (PP)

Adesso devo capire se le risorse che ho a disposizione sono coerenti con quelle necessarie. Devo capire quante risorse servono per raggiungere quell'obiettivo.

Arriviamo a:

② RESOURCE REQUIREMENT PLANNING (RRP)

Ma di che risorse sto parlando? ⇒ capacità produttiva?
- personale?

Se aumentassi il fatturato del 20% cosa succederebbe? Basta se di sotto o al di sopra la capacità produttiva sarebbe l'unica considerazione utile da fare? NO

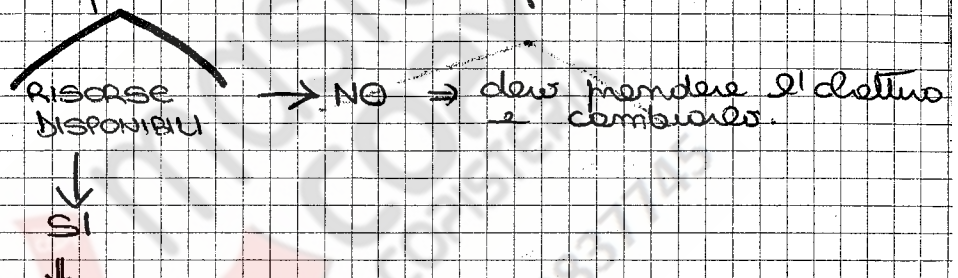
⇒

⇒ Quando penso ad aumentare il fatturato ad esempio, sto già intendendo anche che voglio aumentare i costi

Anche se non avrei problemi di capacità produttiva o immobilizzazioni ⇒ fare un piano di produzione che mi alza il fatturato si porta dietro anche una necessità di circolante a meno di avere azioni che mi possono aiutare a sopperire a questa cosa.

Vedo quindi a calcolare quale è il fabbisogno in termini di capacità e in termini finanziari.

Devo guardare se quello che ho a disposizione basta



③ MASTER PLANNING SCHEDULE (MPS) ⇒ È il piano principale di produzione

- Sono in termini di quantità.
- Adesso vado a calcolare la quantità di fatturato di ogni famiglia e quindi alla fine la quantità di prodotto medio di ogni famiglia.
- È un piano meno aggregato del precedente; ora vado a vedere cosa mi serve in termini di capacità produttiva.

Adesso faccio una pianificazione aggregata del fabbisogno di capacità produttiva, cioè quanto effettivamente me ne serve per raggiungere quell'obiettivo

④ ROAD CUP CAPACITY PLANNING (RCCP)

CAPACITÀ DISPONIBILE? ⇒ NO ⇒ Rivedere

⇓ SI

⑤ AUTHORIZED MPS ➡ Piano principale autorizzato di produzione

↓ Valido per ogni famiglia e per ogni prodotto

↓ Posso ora calcolare il MATERIAL REQUIRED PLANNING (MRP)

↓ avrò tutti i materiali che mi servono per ottenere il PLANNED ORDER RELEASE

Ce la faccio temporalmente a raggiungere TUTTI GLI OBIETTIVI ⇒ NO ⇒ Rivedere

⇓ SI

CAPACITY REQUIRED PLANNING

CRP ➡ Adesso vado a caricare le macchine rispetto al PLANNED ORDER RELEASE.

Dal punto di vista Temporale ce la faccio ma non è detto che caricando ciascuna macchina con tutte le operazioni che devono essere fatte nei diversi prodotti torni Tutto.

⇒ potrebbero esserci dei momenti in cui le macchine sono sovraccariche

DOVRÒ BILANCIARE IL CARICO CHE HO IN MACCHINA

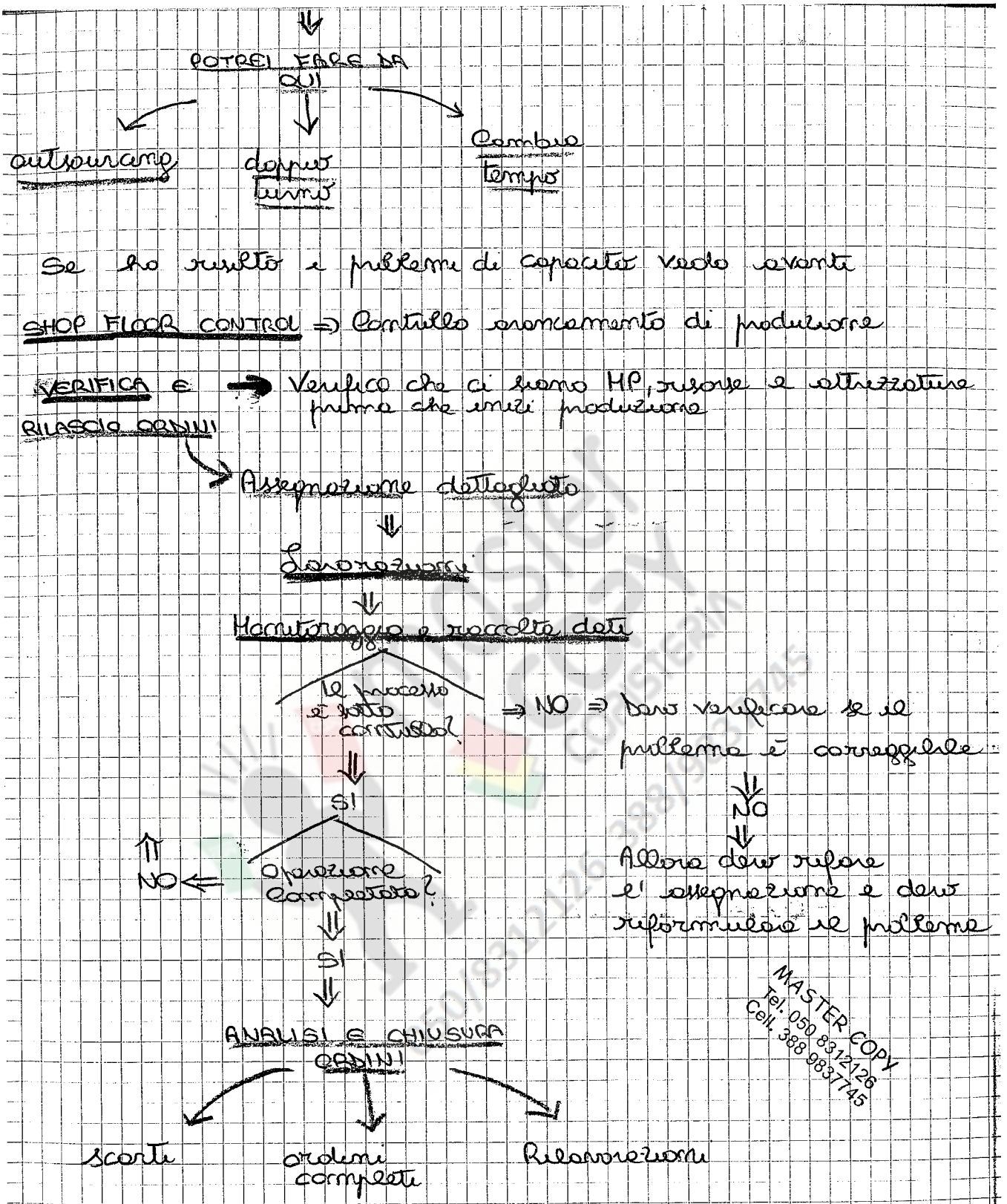
Fattibile? ⇒ NO ⇒ Tornare indietro

⇓ SI

⇓

Dovrò riguardare il piano spostando temporalmente magari le consegne

⇓



MASTER COPY
Tel. 050 8312126
Cell. 388 9837745