



NCSOLUTIONS

# Software per preventivazione lavori di tornitura

Il **software** è stato sviluppato per **realizzare i preventivi dei pezzi meccanici nelle lavorazioni di tornitura** in modo strutturato e standardizzato, consentendo la **formulazione di preventivi in maniera oggettiva e più veloce**.



**Ambiente Desktop Windows.**

Di seguito le caratteristiche del software:



- Realizzazione di preventivi esatti e consultabili nell'archivio dati del gestionale per poterli controllare e confrontare.
- Esplicita ogni fase di lavorazione per calcolare nel modo più preciso possibile il tempo ciclo per la realizzazione del particolare.
- Calcola in modo puntuale l'utilizzo della materia prima da utilizzare con la relativa quantità.
- Dal calcolo delle fasi di lavorazione e della materia prima si ricava la costificazione della lavorazione per poter generare poi un preventivo su misura per il cliente.
- Permette di creare preventivi per clonazione con la possibilità di confrontare per uno stesso oggetto diversi scenari / cicli produttivi.
- Permette di confrontare i costi di lavorazione interna con quelli ricevuti dai fornitori esterni.

## Come funziona

Il software permette la parametrizzazione di alcuni dati come:

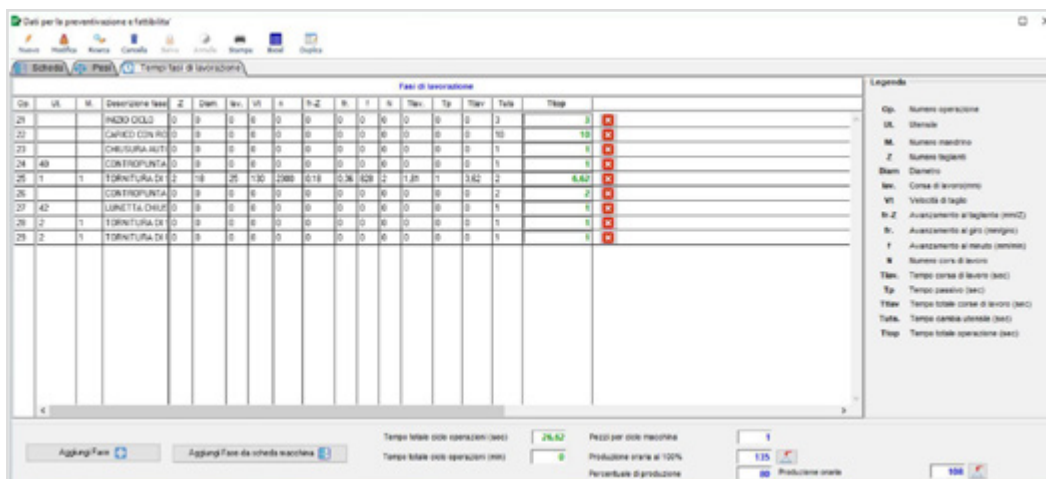
- Costi aggiuntivi di lavorazione.
- Definizione dei materiali e delle forme con relativi costi extra di lavorazione.
- Definizione delle modalità di consegna.
- Configurazione dei vari centri di lavoro.

The screenshot shows a window titled 'Materiali' with a list of materials on the left and a table of forms on the right. The table has columns for 'Forma', 'Spessore', 'Costo extra', 'Data rif.', and 'Articolo interno'. The data in the table is as follows:

Forma	Spessore	Costo extra	Data rif.	Articolo interno
T	9	0,362	04.01.2007	OTTONE19
E	11,1	0		
T	10	0,31	04.01.2007	OTTONE18
V	11	0,31	04.01.2007	OTTONE11
V	12	0,383	04.01.2007	OTTONE12
V	13	0,383	04.01.2007	OTTONE13
T	16	0,215	04.01.2007	OTTONE16
T	17	0,215	04.01.2007	OTTONE17
E	14,2	0		
T	18	0,215	04.01.2007	OTTONE18
T	19	0,215	04.01.2007	OTTONE19
T	20	0,215	04.01.2007	A0000007
E	14,28	0		
E	25,4	0		

Si inizia tutto compilando la **“scheda di preventivazione e fattibilità”** in cui vengono inseriti:

- Il tipo (Acciaio, Ottone, ecc...) e la forma del materiale (Tondo, Esagonale, ecc...).
- Il diametro e la lunghezza del pezzo ed eventuali fori interni da cui poi il software calcola il peso lordo e netto del materiale.
- Per ultimo vengono inserite le fasi di lavorazione specificando per ognuna il tempo di lavorazione, il tempo passivo e il tempo utensile, da cui poi si calcola il tempo totale di tutte le lavorazioni e di conseguenza il tempo ciclo per pezzo.
- Si può persino definire la difficoltà di lavorazione del pezzo che influisce sul calcolo della produzione oraria.



Una volta redatto il preventivo si ha la possibilità di stampare un **report riepilogativo** da dare in officina per verificare la fattibilità e la correttezza di tutti i dati.

Ottenuto il benestare del centro di lavoro si può passare alla **compilazione** vera e propria del **preventivo** inserendo prima la testata e poi le righe del pezzo avendo la possibilità di variare alcuni dati.

Una volta completato il preventivo e ricevuta l'accettazione da parte del cliente si passa alla **generazione automatica dell'offerta e dell'articolo lavorato**. Il software in automatico crea il **codice articolo** e la **distinta base e dei cicli di produzione**. Dall'offerta poi si segue l'iter standard del gestionale con:

- Emissione ordine cliente.
- Emissione ordine di produzione.
- Emissione del DDT.
- Emissione della fattura e così via.

