IL CICLO DI LAVORAZIONE

Il ciclo di lavorazione è un documento riepilogativo di tutte le operazioni, descritte dettagliatamente e disposte nell’esatta sequenza tecnologica, alle quali deve essere sottoposto un particolare per essere trasformato in un elemento finito, secondo le specifiche di progettazione previste dall’ufficio Modelli.

La compilazione del ciclo di lavorazione è sempre affidato ad un ente tecnico dell’azienda (in genere l’analista con il responsabile di reparto e il modellista); dev’essere compilato con estrema attenzione perché il documento assume fondamentale importanza in quanto contiene i dati di base essenziali per la gestione produttiva delle lavorazioni.

Oltre ad essere un essenziale strumento di analisi, il ciclo di lavorazione costituisce un importante riferimento per l’ufficio tempi e metodi circa la verifica degli standard di lavorazione, per l’ufficio Programmazione quando deve effettuare il carico delle linee di produzione, per la Contabilità per determinare i costi.

Quando si parla di ciclo di lavorazione, si considera qualcosa di più che un semplice elenco di operazioni: infatti, per realizzare anche solo un semilavorato, può essere realizzato in più modi, a seconda delle macchine disponibili o alla qualità desiderata.

Alcuni di questi fattori sono intrinsechi alle caratteristiche del prodotto che si vuole ottenere e si individuano attraverso l’esame del disegno e delle specifiche; essi sono: lo styling, la qualità dei materiali accessori impiegati, il grado di qualità che si deve mantenere nei procedimenti di taglio, confezione e stiro. Altri fattori, estranei alle caratteistiche proprie del manufatto sono invece: le macchine e le attrezzature a disposizione, unitamente ad altre strutture, le macchine e le attrezzature convenienti, in funzione degli spazi, dei volumi di produzione e così via.

Se considerassimo un ciclo di lavorazione in generale, si potrebbero analizzare le seguenti parti:

-in alto vengono riportati il codice del modello e la stagione;

-nella prima colonna, partendo da sinistra, si possono avere i codici relativi alle operazioni da eseguire in successione

-nella seconda colonna, vi sarà la descrizione di ogni singola operazione

-nella terza colonna occorrerà descrivere il tipo di macchina utilizzata

-nella quarta le attrezzature

-nella quinta la classe di cucitura

-nella sesta il profilo di cucitura

-ed eventualmente vi potrà essere una colonna nella quale riportare i tempi assegnati a ciascuna operazione.