

Bravo Manufacturing 2.1.13

Anomalie risolte:

BRV-4125 Mancata valorizzazione semilavorati BOM se usati in fase esterna

Il pannello di "Valorizzazione Distinta" non valorizza correttamente i semilavorati legati come componenti in una fase esterna.

In questo caso mostra solo la riga di testa del semilavorato (come se fosse un componente di tipo articolo) e non ne espone il contenuto (fasi, materiali,...); qualora la stessa fase sia intestata ad una macchina interna, lo stesso componente viene invece correttamente esploso in tutte le sue parti come ci si aspetta che sia.

BRV-4229 Mancata duplicazione tempi manodopera su fasi di una distinta base clonata

Quando si esegue la duplicazione di una anagrafica Distinta base, tutti i dati di questa vengono riportati nella nuova anagrafica, ma non vengono duplicati i dati delle griglie della scheda "Tempi manodopera" sulle fasi della distinta base, sia per l'attrezzaggio sia per la lavorazione.

BRV-4244 Mancata riapertura ultima Fase ed Odp in modifica quantità prodotta da Manutenzione Spool

Il parametro generale per attivare la "Chiusura esplicita" non è attivo ed è abilitata la gestione della sovrapproduzione degli Odp.

Si consuntiva e termina un Odp consuntivando tutte le quantità previste, in questo modo lo stato dell'ultima Fase e dell'Odp passano in "Terminato".

Poi in Manutenzione Spool si modifica la quantità prodotta sull'ultima Fase portandola ad un valore inferiore rispetto alla quantità prevista, si confermano tutti i messaggi di ricalcolo e poi si apre l'anagrafica dell'Odp e si riscontra che:

- la quantità prodotta sull'ultima Fase e sull'Odp e la quantità MTP sono state ricalcolate -> COMPORTAMENTO CORRETTO
- lo stato dell'ultima Fase è rimasto in "Terminato" -> COMPORTAMENTO ERRATO, lo stato doveva essere diventato "In lavorazione"
- lo stato dell'Odp è rimasto in "Terminato" -> COMPORTAMENTO ERRATO, lo stato doveva essere diventato "In lavorazione"

BRV-4263 Data Consegna Ordine di Produzione da Piano di Produzione

Se l'ordine di produzione viene generato dal piano di produzione la data di consegna inserita nel piano viene sovrascritta dalla data di fine produzione dell'ODP calcolato in funzione del tempo previsto per produrlo.

BRV-4293 Errata visualizzazione messaggio di avviso ricalcolo tempi in manutenzione rilevazione da spool

Quando si esegue la variazione di una data\ora di una rilevazione di fine lavorazione di un Odp da "Manutenzione spool", il sistema avvisa l'utente che eseguirà un ricalcolo dei tempi dei cronometri e ne chiede conferma: "Il salvataggio delle modifiche comporta il ricalcolo di tempi e quantità sulla fase e sull'ordine di produzione. Continuare con il salvataggio?". Ora con la gestione delle fasi parallelizzate, questa operazione di ricalcolo non viene più eseguita, pertanto il messaggio di avviso non deve essere più visualizzato.

BRV-4019 Indicare i tempi manodopera in percentuale, sia nelle operazioni che nei cicli delle Distinte base ed eliminazione dei tempi di testa della manodopera

Assumendo che la manodopera nelle operazioni e nelle fasi dei cicli deve obbligatoriamente essere indicata in tempo. La percentuale viene calcolata in funzione del tempo indicato in riga di manodopera rispetto al tempo totale indicato sopra le rispettive griglie manodopera di attrezzaggio e lavorazione.

Comportamento attuale: se si va in manutenzione di una fase/operazione, cambiando i tempi macchina di attr. e lav. si è costretti a riscrivere i tempi almeno altre 4 volte (testa manodopera attr., riga manodopera attr., testa manodopera lav., riga manodopera lav.). Questa operatività non è ottimale, considerando che questa manutenzione, soprattutto in fase di startup, è richiesta su tutte le fasi di tutti i cicli da inserire in Bravo.

Comportamenti richiesti:

- il tempo manodopera deve poter essere indicato alternativamente (riga per riga) in % o in valore assoluto di tempo. Quindi si chiede di aggiungere la colonna Tipo tempo (% o tempo) e di rendere editabile il campo % qualora il tipo sia "%"
- la % dovrebbe essere calcolata direttamente rispetto al tempo macchina di attrezzaggio o lavorazione. Una fase non può avere un tempo manodopera (di riga) maggiore al tempo macchina. Anche se si lavorasse in una macchina fittizia come il banco, dove la manodopera è predominante, comunque il banco non potrebbe essere impegnato per un tempo inferiore rispetto alla manodopera.
- i tempi di testa manodopera (attr. e lav.), ossia quelli sopra alle rispettive griglie dovrebbero quindi essere eliminati perché non ritenuti utili al calcolo. Le % ed i controlli sul totale tempi della griglia dovrebbero essere fatti direttamente con i tempi macchina attr. e lav.

Quanto descritto renderebbe più agevole e flessibile l'inserimento e la manutenzione delle operazioni e dei cicli.