

Bravo Manufacturing 2.1.16

Anomalie risolte:

BRV-4340 Messaggio "Memoria insufficiente" all'apertura del disegno in formato pdf (Kiosk)

Associando dei file ad un'anagrafica disegno, collegando quest'ultima ad un'anagrafica articolo ed aprendo il disegno dal Bravo Kiosk, tramite l'apposita funzione, viene restituito il messaggio "Memoria insufficiente".

BRV-4356 I report di calcolo efficienza restituiscono risultati errati nel caso di più risorse di manodopera previste nella fase

Nel caso di una fase di lavoro che prevede 1 minuto di lavorazione (macchina) e 2 matricole che lavorano per il 100% del tempo macchina sulla fase = 2 minuti matricola.

I report di Bravo raffrontano un tempo consuntivo (rilevato dalle matricole) di 2 minuti, con un tempo previsto di 1 minuto (macchina), indicando sempre una inefficienza, mentre i report che si basano sul tempo consuntivo della matricola, dovrebbero considerare come tempo preventivo la somma dei tempi matricola assegnati alla fase (in questo caso 2 minuti).

Vanno analizzati i report di Bravo che vanno modificati in tal senso.

BRV-4358 Modifica manodopera preventivo in Report Analisi efficienza per Odp PdC

Risolve un'anomalia nell'impiego del tempo di manodopera preventivo totale all'interno del report Analisi efficienza Odp del pannello di controllo (CostingPanelMO.mrt).

Stato pre-correzione: Il tempo di riga manodopera previsto considerato come valore totale è già quello presente nel campo "BM_StepsWorkersTimes.WorkerTime" e non viene moltiplicato per il numero di worker.

Stato post-correzione: Si deve moltiplicare il campo WorkerTime con il numero matricole per riga manodopera.

Nelle tabelle di costificazione i campi tempi previsti matricola sono:

BM_CostingSimTimeFacts.WorkerSetupTime per l'attrezzaggio

BM_CostingSimTimeFacts.WorkerProcessTime per la lavorazione

Punti modificati:

- *livello matricola in categoria attrezzaggio matricola (campo tempo previsto e tempo worker)
- *livello matricola in categoria lavorazione int. matricola (campo tempo previsto e tempo worker)
- *livello fase in categoria attrezzaggio matricola (campo tempo previsto)
- *livello fase in categoria lavorazione int. matricola (campo tempo previsto)
- *Controllo calcolo scostamento e efficienza

BRV-4364 Modifica quantità prevista applicata per calcolo tempi previsti lavorazione in report EfficiencyAppliance

In fase di modifica del report EfficiencyWorker (BRV-4356), modificando i tempi previsti di manodopera per l'attrezzaggio e la lavorazione, è stata apportata un'ulteriore modifica. Anziché usare la quantità prevista della Fase/Odp (coincidono come valore) è stata utilizzato l'MTP di fase in fase di calcolo dei tempi previsti sulle quantità versate buone (Prodotti finiti).

La modifica è stata apportata ai seguenti datasource:

- *BalBMAppliance
- *BalBMApplianceChart
- *StepTotal
- *StepRilevation

ANTOS S.r.l. Via dell'industria, 6/8 - 60021 Camerano (AN) - Tel.: 071 7108201

www.bravomanufacturing.it - assistenza@bravomanufacturing.it

Nello specifico dove veniva utilizzato il campo BM_MOSTeps (o BM_ManufacturingOrders).ProductionQuantity è stato utilizzato il campo BM_MOSTeps BalBMPreviousStepQuantity che non è altro che l'MTP di fase.