

P Arkusz funkcjonalności Modułu Produkcja - funkcjonalność obligatoryjna
Załącznik nr 2 i)

Kod		Zakres wymagań - funkcjonalność obligatoryjne	Dostępność funkcjonalności (T - tak; N - nie)	Funkcjonalność dostępna w standardzie (X- tak)	Funkcjonalność dostępna przez konfigurację (X - tak)
1	2	3	4	5	6
		Wymagania ogólne - typ produkcji			
P	1	Obsługa produkcji jednostkowej			
P	2	Obsługa produkcji procesowej			
P	3	Obsługa materiałów szkodliwych i odpadów			
P	4	Obsługa produkcji na zamówienie klienta			
P	5	Obsługa produkcji na magazyn (wyroby gotowe, półwyroby)			
P	6	Produkcja w oparciu o plan produkcji			
P	7	Kontrola zdolności produkcyjnych grupy urządzeń			
P	8	Możliwość definiowania zleceń produkcyjnych			
P	9	Możliwość potwierdzenia parametrów przebiegu procesu technologicznego			
		Technologia			
P	10	Wiele etapów procesu technologicznego			
P	11	Tworzenie specyfikacji materiałowej dla wyrobów oraz opakowań - receptury, kart wyrobu			
P	12	Rzeczywiste receptury mogą zależeć od właściwości surowców			
P	13	Normy materiałowe dla wyrobu			
P	14	Możliwość wprowadzenia opisu dodatkowego operacji technologicznych			
P	15	Dane dostawcy i producenta oraz numer serii (dla surowców z zakupu)			
P	16	Przeliczniki jednostek miar, przeliczanie jednostek miar z handlowych na techniczne			
P	17	Definiowanie rodzajów parametrów technologicznych			
P	18	Definiowanie technologii (wielkości normatywne, operacje, narzędzia, braki)			
P	19	Definiowanie stanowisk pracy			
P	20	Przypisanie czynności technologicznych do stanowiska pracy			
		Techniczne przygotowanie produkcji/projektowanie nowego wyrobu			
P		Rejestrowanie dokumentów konstrukcyjnych:	-----	-----	-----
P	21	a) karta materiałowa (w tym receptura)			
P	22	b) rejestracja czynności technologicznych			
P		Opis wyrobu	-----	-----	-----
P	23	a) opis produktu			
P	24	b) opis konfekcjonowania			
P	25	c) ustalenie ceny ofertowej			

		Wsparcie procesu ofertowania			
P	26	Kalkulacja kosztów dla wyrobu standardowego (na podstawie cen rynkowych i rzeczywistych)			
P	27	Kalkulacja kosztów dla wyrobu jednostkowego (na podstawie cen rynkowych i rzeczywistych)			
P	28	Ceny rzeczywiste (materiały, robocizna, koszty ogólne)			
		Dane normatywne			
P	29	Materiały/surowce			
P	30	Stanowiska pracy			
P	31	Stawki robocizny			
P	32	Czas wykonania operacji			
		Dane o materiałach			
P	33	Indeks materiałowy			
P	34	Grupy materiałów			
P	35	Jednostki miar techniczna i handlowa (waga, ilość, nr produktu, analiza chemiczna, data produkcji)			
P	36	Przelicznik pomiędzy jednostkami			
P	37	Parametry techniczne materiału, certyfikaty, status materiału			
P	38	Możliwość doboru materiałów wg parametrów			
P	39	Symbol dostawcy			
		Gospodarka magazynowa w produkcji			
P	40	Dokumenty magazynowe: wydania i przyjęcia zewnętrzne (WZ, PZ) oraz wewnętrzne (RW, PW, ZW), przesunięcia międzymagazynowe (MM)			
P	41	Możliwość przygotowywania i wykonywania inwentaryzacji; druk formularza inwentaryzacji			
P	42	Szczegółowa ewidencja stanów magazynowych w poszczególnych magazynach			
P	43	Wystawianie dokumentów magazynowych i warsztatowych			
P	44	Zdejmowanie towaru ze stanów magazynowych przynajmniej zgodnie z zasadą FIFO, a także wybór partii;			
P	45	Zużycie materiałów na zlecenie			
P	46	Automatyczne tworzenie dyspozycji materiałowych			
P	47	Możliwość sprawdzenia zabezpieczenia materiałowego na dane zlecenie			
P	48	Rezerwacje na materiały zamówione			
P	49	Rezerwacje na materiały w magazynie			
P	50	Planowanie dostaw w czasie			
		Dane o stanowiskach pracy			
P	51	Indeks stanowisk			
P	52	Symbol wydziału			
P	53	Przypisanie pracownika do stanowiska			
		Dane o zleceniach produkcyjnych			

P	54	Symbol zlecenia			
P	55	Status zlecenia			
P	56	Priorytet zlecenia			
P	57	Rzeczywista data rozpoczęcia i zakończenia produkcji zlecenia			
P	58	Planowana data rozpoczęcia i zakończenia produkcji zlecenia			
P	59	Symbol zamówienia			
P	60	Grupowanie podobnych zamówień w jedno zlecenie produkcyjne			
P	61	Informacja o ilości wyprodukowanej w stosunku do ilości z zamówienia			
P	62	Możliwość umieszczania komentarzy/uwag przy operacjach technologicznych			
P	63	Generowanie zleceń produkcyjnych na partie optymalne (z których część produktów jest na zamówienie a część pozostała może być rezerwowana przez handlowca na konkretne zamówienia w trakcie produkcji)			
P	64	Koszty rzeczywiste zlecenia (materiały i robocizna)			
P	65	Rozliczenie czasu trwania operacji w sposób automatyczny			
		Zestawienia zbiorcze normatywne			
P	66	Zestawienie materiałowe			
P	67	Zestawienie jednostkowych norm zużycia materiałów			
P	68	Zestawienie pracochłonności			
P	69	Zestawienie obciążenia stanowisk pracy - Karta pracy (rozdzielnik kosztów)			
P	70	Zestawienia zapotrzebowania na pomoce warsztatowe			
P	71	Zestawienia zapotrzebowania na stanowiska pracy			
P	72	Zestawienie kosztów normatywnych			
P	73	Kalkulacja normatywnych cen wyrobów			
		Planowanie produkcji			
P	72	Planowanie wg zleceń produkcyjnych			
P	73	Planowanie wg okresu:			
		a) roczny plan projektowy			
		b) miesiąc			
		c) tydzień			
		d) dzień – doba			
		Realizacja produkcji			
P	74	Śledzenie przebiegu realizacji zlecenia			
P	75	Korekta planu o dane z realizacji (materiały i ludzie)			
P	76	Informacja do sprzedaży w przypadku opóźnień planowanych terminów realizacji			
P	77	Bilansowanie potrzeb produkcji z zapotrzebowaniem na materiały			
P	78	Kontrola i śledzenie serii od wykorzystania surowca po produkt i jego wydanie do odbiorcy			

P	79	Przeprowadzanie kontroli międzyoperacyjnych			
P	80	Realizacja kolejnych etapów procesu technologicznego przez różne brygady			
P	81	Moduł umożliwia wprowadzanie do bazy wyrobów gotowych : masę, ilość, nr produktu, analizę chemiczną, datę produkcji			
P	82	Moduł umożliwia wprowadzanie do bazy półproduktów : masę, ilość, nr produktu, analizę chemiczną, datę produkcji			
P	83	Moduł umożliwia wprowadzanie do bazy materiałów wsadowych : masę, ilość, nr produktu, analizę chemiczną, datę dostawy, dostawcę			
P	84	Moduł umożliwia wprowadzanie do bazy dodatków technologicznych : masę, ilość, analizę chemiczną, datę dostawy, dostawcę			
P	85	Moduł umożliwia wprowadzanie do bazy gotowych mieszanek powstałych wg określonej receptury, która jest zmienna			
P	86	Moduł umożliwia wprowadzanie do bazy materiałów powstałych podczas cyklu produkcyjnego nie będącymi produktami ani półproduktami			
P	87	Moduł umożliwia połączenie sprzedanego produktu gotowego z wystawionym dokumentem sprzedaży			
P	88	Moduł umożliwia stworzenie produktu gotowego na podstawie użytych półproduktów			
P	89	Moduł umożliwia wprowadzanie do bazy parametrów zarejestrowanych podczas cyklu produkcyjnego, w czasie którego powstał produkt gotowy bądź półprodukt (przepływ, objętość, temperatura, masa, czas)			
P	90	Moduł powinien generować raporty produkcyjne wg ustalonego kształtu, które zawierać będą dane z cyklu produkcyjnego			
P	91	Moduł umożliwia wprowadzanie danych z cyklu produkcyjnego przez pracownika będącego aktualnie na zmianie			
P	92	Moduł umożliwia wprowadzanie i modyfikowanie danych z cyklu produkcyjnego przez kierownika produkcji			
P	93	Moduł umożliwia wprowadzanie do bazy własnych danych z pracy służb pomocniczych			
P	94	Moduł powinien generować raporty dobowe oraz za określony okres z użytych do produkcji mieszanek, materiałów wsadowych i dodatków technologicznych			
P	95	Moduł powinien generować raport dobowe oraz za określony okres z produkcji dla produktów gotowych i półproduktów			
		Dodatkowe			
P	96	Moduł umożliwia definiowanie własnych raportów			
P	97	Moduł umożliwia wykonywanie zestawień dowolnych danych oraz możliwość tworzenia wykresów z nich			
P	98	System musi zapewnić eksport widoków danych z systemu co najmniej do jednego z formatów: csv, xls, txt,			