

Przykład 1 – zarządzanie materiałami

Firma

Zakład ślusarski, dający zatrudnienie kilkunastu pracownikom. Zakład zajmuje się produkcją i naprawą podnośników hydraulicznych dla warsztatów samochodowych. Poszczególne typy podnośników mają podobną konstrukcję, różnią się wytrzymałością części, w zależności od dopuszczalnego obciążenia. Zakład nie został podzielony na działy produkcyjne. Pracownicy produkują wyroby w zależności od aktualnych potrzeb. Właściciel decyduje o przydzielaniu zleceń pracownikom.

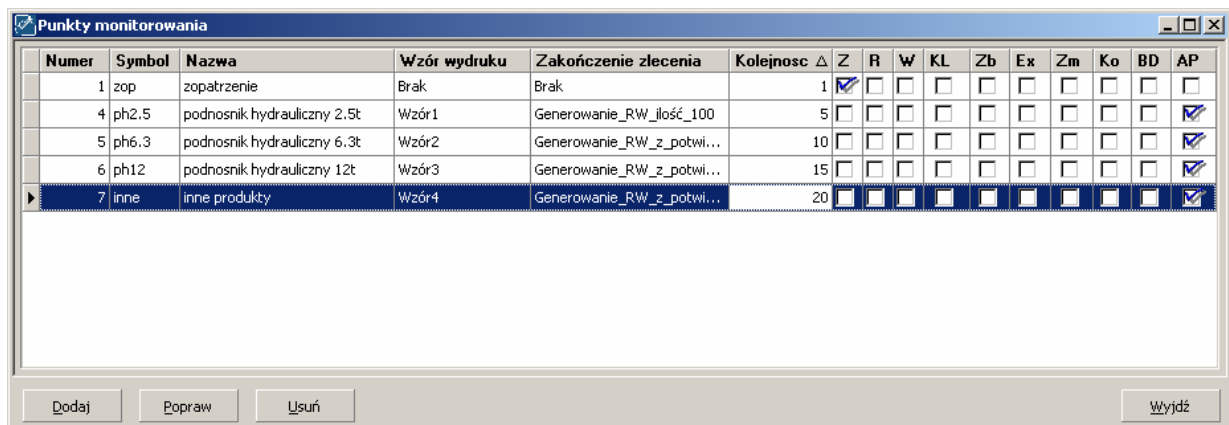
Potrzeby

Właścicielowi zależy na pełnej kontroli nad stanami magazynowymi surowców oraz produkowanych półproduktów i produktów. Dodatkowo, chce mieć możliwość zlecenia produkcji na przyszłość, w formie pisemnej (w razie jego nieobecności). Nie interesuje go ani dokładny przebieg procesu produkcji, ani szczegółowa rejestracja pracy poszczególnych pracowników. Jedynym użytkownikiem programu będzie właściciel zakładu. Obsługa ma wymagać jak najmniejszego nakładu czasu.

Realizacja

Na podstawie informacji uzyskanych od właściciela, wizyty w warsztacie i magazynie oraz po analizie wymagań stawianych Mozartowi, wybrano optymalną konfigurację, najlepiej spełniającą postawione zadania.

Stworzono punkt zaopatrzenia, trzy punkty monitorowania odpowiadające podnośnikom o różnym udźwigu i jeden punkt na pozostałe wyroby. Punkty te nie odzwierciedlają poszczególnych etapów produkcji - zostały stworzone, by w stopniu maksymalnym wykorzystać wielkość ekranu zleceń. Wszystkie punkty produkcji zostały zdefiniowane jako punkty z autoprzydzielaniem (Rys. 1), dzięki czemu zlecenia będą automatycznie wystawiane na jednego pracownika (to właściciel zakładu będzie rozdzielał poszczególne zadania na hali warsztatowej). Ponieważ pracownicy wykonują całą zleconą partię wyrobów, wybrano ten sposób zakończenia zlecenia, w którym dokumenty przychodu/rozchodu generowane są w trakcie raportowania produkcji, po zakończeniu prac.



Numer	Symbol	Nazwa	Wzór wydruku	Zakończenie zlecenia	Kolejnosc	Δ	Z	R	W	KL	Zb	Ex	Zm	Ko	BD	AP
1	zop	zopatrzenie	Brak	Brak	1		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4	ph2.5	podnosnik hydrauliczny 2.5t	Wzór1	Generowanie_RW_ilosc_100	5		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
5	ph6.3	podnosnik hydrauliczny 6.3t	Wzór2	Generowanie_RW_z_potwi...	10		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
6	ph12	podnosnik hydrauliczny 12t	Wzór3	Generowanie_RW_z_potwi...	15		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
7	inne	inne produkty	Wzór4	Generowanie_RW_z_potwi...	20		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

Rys. 1. Okno punktów monitorowania.

Na rysunku poniżej (Rys. 2) przedstawiono fragment ekranu zleceń. Dzięki stworzeniu kilku punktów monitorowania informacje o podzleceniach mogą zająć całą powierzchnię okna (najprostszym rozwiązaniem dla tej firmy byłoby stworzenie tylko jednego produkcyjnego punktu monitorowania, ale wtedy podzlecenia układałyby się na ekranie w jedną, długą kolumnę). Dzięki autoprzydzielaniu program pomija etap przydzielania pracowników do zadań – automatycznie przydziela je wybranemu w czasie konfiguracji pracownikowi (ekran przedstawia sytuację tuż po zbilansowaniu zlecenia – zlecenia na punktach **ph2.5** i **ph6.3** są już wydane).

Przecignij tu kolumny, po których chcesz grupować.

Numer	Nazwa	Odbiorca	Ilość	zaop	ph1.2	ph2.5	ph6.3	inne
P/08/0001						W04Z		
P/08/0001						W03Z		
P/08/0001						W02Z		
P/08/0001						W01Z		
P/08/0001	podnosnik hydrauliczny 2.5t	AAA	100,0000	W()Z		W00Z		
P/08/0002	podnosnik hydrauliczny 6.3t	AAA	20,0000	W()Z			W00	
P/08/0003	podnosnik hydrauliczny 2.5t	AAA	10,0000	W()Z		W00		

Rys. 2. Ekran zleceń tuż po zbilansowaniu zleceń P/08/0002 i P/08/0003.

W razie potrzeby można automatycznie zamknąć (zaraportować) kilka zleceń na raz – wystarczy zaznaczyć dane zlecenia i w menu kontekstowym wybrać opcję **Raportowanie zbiorcze**.

Drukowanie zleceń (pojedynczo lub grupowo) umożliwia opcja **Drukuj karty** w menu kontekstowym.