**28-11-2023**

Politechnika Krakowska im. Tadeusza Kościuszki

Wydział Inżynierii Elektrycznej i Komputerowej

Sylwia Jaworska

Grzegorz Listwan

Krzysztof Pacura

Inżynieria Programowania

Prowadzący przedmiot:

Prof. dr hab. inż. Sergii Telenyk

Projekt

Tworzenie oprogramowania dla systemu zarządzania zakładem przemysłowym.

**Raport 1**

Wstęp

Dokument ten jest dokumentacją projektu z przedmiotu Inżynieria Programowania. W skład zespołu realizującego ten projekt wchodzą następujące osoby: Sylwia Jaworska, Grzegorz Listwan, Krzysztof Pacura. Celem niniejszego projektu jest zgłębienie wiedzy na temat tworzenia oprogramowania opartego na trzech poziomach: biznesowym, produkcyjnym i procesowym.

Temat projektu

„Tworzenie oprogramowania dla systemu zarządzania zakładem przemysłowym.”

Cel projektu

Celem projektu jest stworzenie aplikacji wspierającej zarządzanie pracą produkcyjną. Aplikacja ta może być rozszerzona o dodatkowe moduły takie jak magazyn, utrzymanie ruchu, zakupy, logistyka czy HR tworząc razem kompleksowy system do zarządzania wszystkimi zasobami w zakładzie przemysłowym. Efektem końcowym projektu będzie nowoczesny, skalowalny i elastyczny system, zwiększający efektywność zarządzania zasobami w zakładzie przemysłowym, co pozwoli na zaoszczędzenie czasu i pieniędzy poprzez lepsze wykorzystanie zasobów ludzkich, sprzętowych oraz stanów magazynowych.

Opis problemu

Zakład przemysłowy powinien być zorganizowany w taki sposób, aby wszystkie zasoby były wykorzystywane w sposób optymalny co oznacza żeby nie było ani nadmiernej eksploatacji ani przestojów. Organizacja takiej pracy stanowi duże wyzwanie dla kadry kierowniczej bez pomocy odpowiedniego oprogramowania. Takimi problemami mogą być np.:

1. ***Optymalizacja zasobów ludzkich -***  oznacza to iż może zdarzyć się sytuacja w której nadmierna liczba pracowników jest przypisana do danego obszaru a w innym obszarze jest ich za mało, co prowadzi do nadmiernego obciążenia lub niewykorzystania pełnego potencjału ludzkiego.
2. ***Zarządzanie sprzętem -***  brak efektywnego i prawidłowego wykorzystania urządzeń może prowadzić do przestojów spowodowanych nadmiernym zużyciem, awarią oraz błędną eksploatacją przez nieprzeszkolonego pracownika.
3. ***Zarządzanie magazynem***  - brak klarownego śledzenia zapasów, co może prowadzić do braków w niektórych materiałach lub nadmiernych nadwyżek innych, co wpływa na koszty i produkcję. Brak systemu umożliwiającego szybkie reagowanie na zmiany w zamówieniach, może ograniczyć zdolność do elastycznego dostosowania produkcji.
4. ***Niezadowolenie pracowników -***  jeśli zasoby ludzkie nie są efektywnie zarządzane, pracownicy mogą odczuwać frustrację z powodu nadmiernego obciążenia lub braku klarowności w zakresie obowiązków.
5. ***Wydajność operacyjna -***  problemy w tym obszarze mogą prowadzić do ogólnie niskiej wydajności operacyjnej, opóźnień w produkcji, zwiększenia kosztów i utraty konkurencyjności.
6. ***Reklama i marketing -***  nieefektywne działania promocyjne lub brak jasnego przekazu może prowadzić do pogorszenia relacji z klientem i gorszego postrzegania marki.
7. ***Księgowość –*** brak efektywnego systemu księgowego może mieć negatywny wpływ na bieżącą analizę danych finansowych co może wpłynąć na skuteczność podejmowanych decyzji biznesowych.
8. ***Ryzyko i statystyka -***  brak spójnego systemu analizy ryzyka może prowadzić do nieodpowiedniego przygotowania na nieprzewidziane zdarzenia. Brak danych lub narzędzi do skutecznej prognozy potrzeb rynkowych i produkcji może prowadzić do błędnych decyzji.
9. ***System inżynieryjny -***  brak standardów inżynieryjnych może prowadzić do różnic w jakości i spójności produkcji. Ponadto brak struktury wspierającej proces innowacyjny może ograniczać zdolność zakładu do wprowadzania nowych rozwiązań technologicznych.
10. ***Kontrola procesu –*** brak skutecznego systemu monitorowania i kontroli procesów produkcyjnych może prowadzić do niemożności śledzenia etapów produkcji i wykrywania problemów w czasie rzeczywistym.
11. ***Automatyzacja -*** niedostateczne zastosowanie systemów automatyzacji może ograniczyć efektywność produkcji i zwiększyć ryzyko błędów ludzkich.
12. ***BHP –*** niepoprawny rozkład maszyn i surowców w hali produkcyjnej może prowadzić do ograniczenia przepływu produkcyjnego i zwiększenia ryzyka wypadków, ponadto niewłaściwe rozmieszczenie stanowisk pracy lub brak ergonomii może prowadzić do spadku wydajności oraz zwiększonej liczby urazów pracowników.

Stworzenie takiego systemu może przynieść wiele korzyści, w tym lepsze wykorzystanie zasobów, optymalizację procesów produkcyjnych, redukcję strat i poprawę efektywności operacyjnej. Taki system mógłby integrować zarządzanie magazyn, utrzymanie ruchu, zakupy, logistyka czy HR tworząc razem kompleksowy system do zarządzania wszystkimi zasobami w zakładzie przemysłowym zapewniając bardziej płynne funkcjonowanie.

Założenia projektu

System powinien być zintegrowany i obejmować moduły zarządzania zasobami ludzkimi, sprzętowymi i magazynem. Te moduły powinny współpracować, umożliwiając jednoczesne monitorowanie i zarządzanie różnymi aspektami działalności zakładu. Kolejnym ważnym aspektem jest aby produkt ten umożliwiał śledzenie danych dotyczących pracowników, takich jak umiejętności, obecność, dostępność, wydajność oraz harmonogramy pracy. To pozwoli na lepsze dopasowanie pracowników do zadań i optymalne wykorzystanie ich umiejętności, ponadto system powinien zawierać moduł do monitorowania wydajności i stanu sprzętu, powinien śledzić zużycie, okresy eksploatacji, planowane konserwacje i naprawy, aby zoptymalizować wykorzystanie i minimalizować przestoje. Niewątpliwie ważnym aspektem tego oprogramowania powinna być możliwość zarządzanie stanami magazynowymi, śledzenie ruchu towarów, kontrolę zapasów i automatyzację zamówień w celu uniknięcia nadmiernych braków lub nadmiarów. Projekt powinien być elastyczny i skalowalny, umożliwiając dostosowanie do różnych potrzeb i rozmiarów zakładu przemysłowego. Ponadto, interfejs użytkownika powinien być intuicyjny, aby użytkownicy mogli łatwo korzystać z systemu. Zapewnienie bezpieczeństwa danych pracowników, informacji o sprzęcie i magazynie jest kluczowe. System powinien spełniać wysokie standardy bezpieczeństwa, zapewniając poufność, integralność i dostępność danych, powinien oferować funkcje raportowania i analizy danych, umożliwiając zarządzanie na podstawie danych i generowanie raportów dotyczących wydajności, kosztów, efektywności oraz prognozowanie potrzeb zasobów. Wdrożenie systemu powinno być poparte odpowiednim szkoleniem dla personelu oraz zapewnieniem wsparcia technicznego na bieżąco, aby zapewnić skuteczne i ciągłe wykorzystanie systemu.

Zakres produktu

Zakres tworzonego produktu obejmuje stworzenie aplikacji desktopowej oraz dedykowanej dla niej bazy danych. Z systemu będzie mogło korzystać wielu użytkowników jednocześnie. Prosty i intuicyjny interfejs ma ułatwić korzystanie z aplikacji przeciętnym użytkownikom, ale też osobą które nie mają na co dzień styczności z takimi systemami.

Wymagania

Wymagania funkcjonalne

* Użytkownik może zalogować się do systemu jako Pracownik, Lider, Kierownik lub Administrator
* Użytkownik ma dostęp do funkcji i danych zgodnie z przypisaną rolą
* Administrator może przypisywać role do nowych użytkowników i uaktualniać istniejące
* Pracownik może przeglądać aktualne zlecenia dostępne dla niego, zgodne z jego uprawnieniami
* Pracownik może wybrać zlecenie z dostępnych i zmienić jego status z „dostępne” na „w trakcie realizacji”
* Zmiana statusu z „dostępne” na „w trakcie realizacji” skutkuje wysłaniem zamówienia na przypisane do zlecenia komponenty do magazynu
* Zmiana statusu z „dostępne” na „w trakcie realizacji” rezerwuje dostęp do narzędzi, maszyn i innych wykorzystywanych zasobów
* System aktualizuje dostępne zlecenia uwzględniając zablokowane zasoby
* Pracownik może zmienić status zlecenia, które wykonuje na „wykonane” oraz wprowadzić odpowiednie dane do systemu
* Zmiana statusu zlecenia na „wykonane” zwalnia dostęp do danych narzędzi i innych wykorzystywanych zasobów
* Lider ma dostęp do wszystkich opcji Pracownika rozszerzone o dodatkowe opcje
* Lider może przeglądać wszystkie zlecenia dostępne, wykonywane, zakończone wraz z informacją kto jest przypisany do danego zlecenia, jakie zasoby są wykorzystywane i jaki jest czas wykonywania
* Lider może przeglądać listę pracowników wraz z informacją o ich aktualnych zadaniach
* Lider ma możliwość generowania raportów dotyczących wydajności pracy z uwzględnieniem danego okresu czasu, obszaru czy pracownika
* Lider może przeglądać listy wszystkich dostępnych maszyn i sprzętów wraz z informacją o ich aktualnym wykorzystaniu
* Lider ma możliwość generowania raportów dotyczących czasu wykorzystania danego sprzętu i maszyn
* Kierownik ma dostęp do wszystkich opcji Lidera rozszerzone o dodatkowe opcje
* Kierownik może tworzyć nowe kategorie zadań i przypisywać do nich wymagane uprawnienia, sprzęty, materiały i inne wykorzystywane zasoby
* Kierownik może tworzyć nowe zlecenia z wybranej kategorii zadań
* Kierownik ma możliwość nadania priorytetu zadaniu lub zmianę aktualnego
* Kierownik może przypisywać pracownikom nowe uprawnienia do korzystania z danych maszyn i sprzętu
* Kierownik może dodawać nowe sprzęty i maszyny wraz z informacją o kategorii i wymaganych uprawnieniach
* Kierownik może zmieniać status maszyn i sprzętów na „niedostępne”

Wymagania niefunkcjonalne

**1. Wydajność:** Czas odpowiedzi systemu nie dłuższy niż 1 sekunda dla wszystkich interakcji użytkownika.

**2. Dostępność:** Minimalna dostępność systemu na poziomie 99% w dni robocze roku kalendarzowego

**3. Bezpieczeństwo:** Wdrożenie standardów szyfrowania danych w transmisji i przechowywaniu. Regularne audyty bezpieczeństwa systemu co kwartał.

**4. Skalowalność:** Możliwość obsługi wzrostu liczby użytkowników do co najmniej 1000 bez utraty wydajności.Automatyczne skalowanie zasobów systemu w zależności od obciążenia.

**5. Zgodność z regulacjami:** Pełna zgodność systemu z obowiązującymi przepisami branżowymi oraz normami ISO związanych z produkcją.

**6. Interoperacyjność:** Łatwa integracja z istniejącymi systemami w zakładzie przemysłowym, w tym ERP i systemami finansowymi.

**7. Czas Pracy:** Dostępność systemu 24/7, umożliwiająca pracę w trybie ciągłym.Minimalne przerwy serwisowe i wsparcie dla pracy wielozmianowej.

**8. Utrzymanie:** System łatwy w utrzymaniu, z możliwością szybkiego wdrażania poprawek i aktualizacji.Dostarczenie dokumentacji technicznej i instrukcji obsługi.

**9. Elastyczność technologiczna:** System niezależny od konkretnej platformy technologicznej, umożliwiający ewentualną migrację na nowsze technologie.

**10. Dostępność szkoleń:** Dostępność szkoleń dla użytkowników podczas wdrożenia i w trakcie eksploatacji systemu.Wsparcie szkoleniowe dla nowych użytkowników.

**11. Odporność na błędy:** System powinien posiadać mechanizmy zapewniające odporność na awarie i szybkie przywracanie usług w przypadku błędów.

**12. Efektywne zarządzanie pamięcią:** Optymalne zarządzanie pamięcią systemu, minimalizujące jej zużycie i zapewniające stabilność działania.

Cele biznesowe

- optymalizacja wydajności

- redukcja kosztów

- poprawa jakości i terminowość produkcji

- minimalizacja przestojów i awarii

- poprawa procesów podejmowania decyzji

- zachowanie bezpieczeństwa danych

Analiza ograniczeń

1. ***Ograniczenie technologiczne –***  Istniejące systemy lub infrastruktura IT w zakładzie mogą być niekompatybilne z nowym systemem zarządzania zasobami. Może to wymagać modernizacji lub integracji z istniejącymi rozwiązaniami, co może być kosztowne i czasochłonne.

1. ***Ograniczenie finansowe –*** Budżet przeznaczony na ten projekt może być ograniczony, co może wpływać na zakres i możliwości implementacyjne systemu.
2. ***Ograniczenie czasowe –*** Wdrożenie kompleksowego systemu zarządzania może zająć więcej czasu niż początkowo zakładano, szczególnie jeśli są potrzebne dostosowania do specyficznych potrzeb zakładu.
3. ***Opór ze strony pracowników –*** Wprowadzenie nowego systemu może spotkać się z oporem ze strony pracowników, którzy mogą mieć trudności w adaptacji lub obawiać się utraty pracy w związku z automatyzacją procesów.
4. ***Ograniczenie w integracji danych –*** Dane dotyczące zasobów ludzkich, sprzętowych i magazynowych mogą być przechowywane w różnych systemach lub być w różnych formatach, co może utrudnić ich integrację i współpracę.
5. ***Problemy z jakością danych –*** Istniejące dane mogą być niekompletne, nieaktualne lub niespójne, co może utrudnić ich efektywne wykorzystanie w nowym systemie.
6. ***Zmiany regulacyjne –*** Rygorystyczne przepisy lub zmiany w regulacjach branżowych mogą wpłynąć na projekt, wymagając spełnienia nowych standardów bezpieczeństwa danych lub raportowania.
7. ***Ryzyko wdrożenia -*** Istnieje ryzyko, że nowy system może nie spełnić oczekiwań lub może pojawić się potrzeba nieprzewidzianych dostosowań lub zmian w trakcie wdrażania.

Analiza ryzyka

Baza danych

- zaburzenie integralności

- wyciek danych

- błąd zapisu/odczytu

- nieautoryzowany dostęp

Serwer

- wirusy i ataki hackerskie

- niespodziewane zatrzymanie systemu

- awaria elektryczności

- awaria sprzętu

- błędy ludzkie

- fizyczne naruszenie integralności struktury serwera

Użytkownicy

- błędne użytkowanie systemu

- nieautoryzowany dostęp do systemu

Aplikacja

- brak kompatybilności wstecznej

- nieaktualne oprogramowanie

- nieprawidłowe użytkowanie

- błędy w kodzie

Projektowanie systemu

- przekroczenie budżetu

- niedotrzymanie terminów

- niedostateczna analiza wymagań

- brak jasności w architekturze

- błędne zrozumienie specyfikacji

- brak dostatecznej wiedzy na temat projektowania takiego systemu

Analiza wzorców architektonicznych