Lista de Características

Descrição das Características

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| # | Característica | Descrição |
| 1 | Controle das peças faltantes em cada OP | O sistema deve armazenar quais peças não foram fornecidas para produção de determinada OP.  Ao enviar as peças faltantes, um novo número de romaneio é gerado pelo cliente e o mesmo será acrescentado ao pedido. |
| 2 | Dividir entrega dos produtos | O Sistema deve permitir o parcelamento da quantidade dos produtos a serem entregues.  Caso o cliente solicite que apenas uma parte dos produtos sejam entregues, o sistema deve permitir adicionar uma observação informando que parte do pedido já foi entregue. |
| 3 | Atualização de OPs | O sistema deve permitir a atualização de OPs caso:   * As peças faltantes de OPs em espera forem recebidas. * Haja alteração do status da OP; * A entrega dos produtos seja dividida (seguindo a característica 2). |
| 4 | Alerta prazo de entrega | O sistema fará uma varredura em todos os prazos e verificará quais estão prestes a serem atingidos, gerando um alerta 2 dias antes do prazo. |
| 5 | Resumo das entregas pendentes | Relação das entregas pendentes, organizadas por cliente.  O sistema deve exibir as OPs em produção, as que já foram concluídas e as não entregues juntamente ao prazo de entrega. |
| 6 | Controle de acesso | O Sócio e Coordenador deve possuir acesso único, composto por identificador (login) e senha. |
| 7 | Cálculo dos recebíveis | O Sistema deve informar e armazenar o valor das OPs produzidas.  Ao final, irá retornar um relatório com a soma dos valores das placas por cada OP e com a possibilidade de fazer um acumulado por um período específico. |
| 8 | Descrição das OPs | Para cada OP é necessário:   * Indicar os produtos que serão entregues; * A data de entrega; * Observações pertinentes. |
| 9 | Resumo de entregas por cliente | Este resumo deve conter a relação dos modelos de placas entregues para cada cliente, com a data de recebimento do pedido e a data que foi ou deverá ser entregue. |
| 10 | Identificação por OPs | Identificação única para cada Ordem de Produção.  Um código será gerado pela Simplac (programa), para identificação dos pedidos dos clientes e armazenamento no banco de dados. |
| 11 | Cancelamento de OPs | O Sistema deve permitir que uma OP seja cancelada caso o cliente não deseje prosseguir com o pedido.  Ao solicitar o cancelamento, o estoque deverá ser alterado apenas se o cliente permitir que as peças fornecidas fiquem em estoque, para que sejam utilizadas em futuros pedidos. |
| 12 | Consulta de produtos produzidos | O Sócio e o Coordenador poderão consultar o número de produtos produzidos por cliente, para que consigam realizar comparações com outras OPs. |
| 13 | Notificações de OPs | Habilitar o envio de email para o cliente confirmando o status da OP a cada progresso da mesma.  Cada OP terá um campo de status que pode ter como valor:   * Recebido * Em Produção * Em Espera (aguardando componentes em falta) * Finalizado * Cancelado |
| 14 | Avisos na Área Principal | O Sistema deve permitir que anotações sejam feitas, deixando-as à mostra na tela principal para que trocas de informações entre os usuários sejam feitas. |
| 15 | Resumo de fabricação por placas | O Sistema deve fornecer um resumo da quantidade de produtos fabricadas entre um período específico. |
| 16 | Controle de Produtividade | O sistema deve fazer o controle de produção por funcionário, informando a quantidade de cada placa que cada funcionário produziu por dia e sua função realizada em cada OP. |
| 17 | Alerta de metas | O Sistema deve criar um ranking de funcionários, classificando-os pela quantidade de produtos produzidos em um período e alertar quando um funcionário bater uma meta estipulada. |
| 18 | Gestão de Colaboradores | O Sistema deve armazenar e calcular informações referente ao funcionário:   * Armazenar valor-hora; * Armazenar horas trabalhadas; * Anotar atrasos; * Calcular salário; * Total de produtos produzidos. |
| 19 | Identificação de Funcionários | Cada funcionário deve ter um ID que o identifica e uma descrição com as funções que exerce em cada OP. |
| 20 | Identificação de sessões na fábrica | O Sistema deve permitir atribuir determinadas funções aos funcionários, para que mantenha um histórico facilitando a visualização de qual função o funcionário exerceu em cada OP. As funções serão divididas em sessões:   * Sessão de soldagem; * Sessão de montagem; * Sessão de secagem; * Sessão de teste. |
| 21 | Acesso WEB | Ter acesso aos pedidos e descrição de produtos via WEB. |
| 22 | Identificação visual das placas | O Sócio e Coordenador terão acesso a uma foto da placa com todos os seus componentes e uma descrição de onde serão posicionados. |
| 23 | Versionamento de Produto | O sistema deve oferecer a possibilidade da criação de uma nova instância de produto partindo de uma já existente.  Esta operação deve ser confirmada e criará somente uma instância aproveitando o cadastro do produto origem.  Ao realizar essa operação o código do produto deverá permanecer o mesmo, alterando apenas o campo da versão ao qual responde. Permitindo também incluir ou retirar peças de sua descrição. |
| 24 | Controle de estoque | O Sistema deve armazenar a quantidade de peças em estoque que sobraram de montagens anteriores.  Caso algum componente seja afetado durante a produção, essas peças podem ser utilizadas para a montagem do produto. |
| 25 | Backup | O sistema deve realizar o backup de todos os produtos e informações armazenados.  Uma vez armazenado terá as informações exportadas em formato de fácil recuperação para o banco de dados. |