

#	Process Level N	Process Level N-1	Weight	Trend	Unpredictability Level		Knowledge Intensity
1	M1 Zarządzanie strategią organizacji	M1.1 Zarządzanie produkcją	4	1	x	2	8.30
2		M1.2 Zarządzanie zasobami ludzkimi	4	0	x	3	7.20
3		M1.3 Zarządzanie sprzedażą	5	1	x	3	7.90
4	C1 Proces Realizacji zamówienia nowej maszyny	C1.1 Omówienie konceptu projektu z klientem	4	1	x	3	7.90
5		C1.2 Wycena dla klienta i podpisanie wstępnej umowy	6	1	x	3	6.15
6		C1.3 Wykonanie projektu	6	2	x	3	9.30
7		C1.4 Montaż i testowanie urządzenia	6	1	x	2	4.85
8		C1.5 Procedura odbioru urządzenia	3	0	x	2	0.90
9	C2 Proces realizacji zamówienia istniejącego projektu maszyny	C2.1 Przedstawienie oferty dla klienta i podpisanie umowy kupna - sprzedaży	6	1	x	2	6.50
10		C2.2 Zamawianie części składowych z bazy plików	6	-1	x	2	4.05
11		C2.3 Zlecenie produkcji podwykonawcom oraz warsztatowi wewnętrznemu	5	-1	x	2	4.45
12		C2.4 Zlecenie montażu urządzenia do warsztatu wewnętrznego	5	1	x	2	4.75
13		C2.5 Procedura odbioru urządzenia	3	0	x	2	2.15

14	C3	Proces przekazania maszyny	C3.1	Wykonanie analizy ryzyka maszyny	2	0	x	3	7.20
15			C3.2	Utworzenie instrukcji bezpiecznej obsługi urządzenia	3	0	x	3	6.55
16			C3.3	Utworzenie deklaracji oceny zgodności	6	0	x	1	0.60
17			C3.4	Utworzenie protokołu odebrania maszyny	5	0	x	2	3.35
18			C3.5	Szkolenie personelu obsługi urządzenia	4	0	x	3	5.85
19	C4	Proces okresowych prac remontowych maszyn u klienta	C4.1	Odebranie zlecenia pracy remontowych przez klienta	2	1	x	2	3.50
20			C4.2	Naprawa urządzenia	6	0	x	3	9.30
21			C4.3	Spisanie protokołu prac	2	0	x	2	5.80
22			C4.4	Wystawienie faktury za wykonane prace	4	0	x	1	0.90
23	S1	Proces magazynowania	S1.1	Wprowadzenie zlecenia zakupu podzespołu do systemu	3	1	x	2	1.80
24			S1.2	Zakup podzespołów	6	0	x	2	1.20
25			S1.3	Przyporządkowanie elementów składowych do projektu	2	2	x	2	5.10
26			S1.4	Składowanie elementów	3	2	x	2	5.45
27			S1.5	Opis faktury i wprowadzenie do systemu	2	0	x	1	0.90
28			S2.1	Zlecenie transportu firmie zewnętrznej	4	0	x	2	2.45

29	S2 Logistyka	S2.2	Zlecenie warsztatowi załadunku maszyny	2	0	x	2	6.15
30		S2.3	Rozładunek w miejscu docelowym maszyny	2	0	x	2	3.75
31		S2.4	Montaż maszyny w miejscu docelowym, wraz z podłączeniem zasilania	6	0	x	2	5.10



