



Metal Produkt Servis Praha, s.r.o.

Výrobní závod, Boženy Němcové 255, 538 51 Chrast

IČ: 26708159

Zadání rozsahu požadovaného softwaru

1. Současný stav

- **Záznam dat:** data se zaznamenávají ručně na papírové pracovní lístky – viz. **Příloha č.1**
- **Typy zaznamenávaných dat:** stroj, pracovník, datum, číslo zakázky/výrobního příkazu, číslo výkresu, pozice, čas strávený na zakázce, výrobní operace, množství
- **Proces:** zaměstnanci ručně vyplňují pracovní lístky, které jsou následně manuálně zpracovávány a zadávány do firemního softwaru Economy – viz. **Příloha č.2**
- **Pracnost:** manuální zadávání pracovních lístků do Economy je časově náročné a náchylné k chybám

2. Požadovaný stav

- **Digitalizace dat:** data budou zaznamenávána digitálně pomocí mobilních zařízení nebo terminálů
- **Automatický přenos dat:** data budou automaticky přenášena do firemního softwaru Economy
- **Typy zaznamenávaných dat:**
 - Použitý stroj
 - Identifikace pracovníka
 - Datum a čas
 - Identifikace pracoviště / haly (volitelně)
 - Číslo zakázky / výrobního příkazu
 - Číslo výkresu
 - Pozice
 - Čas strávený na konkrétní zakázce
 - Výrobní operace/činnost prováděná pracovníkem
 - Množství
 - Možnost zaznamenání převzetí polotovaru - čas
 - Možnost zaznamenání předání/dokončení polotovaru – čas

- Možnost zadání poznámky: informace ohledně náročnosti nebo popisu vzniklého problému při výrobě
- Možnost elektronického zaznamenávání služebních cest:
 - Datum a čas od
 - Datum a čas do
 - Zakázka / výrobní příkaz
 - Pracovník
 - Spolucestující
 - Hlavní činnost
 - Zákazník
 - Místo realizace / pracoviště
 - Vozidlo
 - Vyplacená záloha
 - Ubytování - textem
 - Poznámka
- **Nový modul v programu Economy:** vytvoření modulu v hlavním firemním softwaru Economy pro integraci a zpracování digitálně zaznamenaných dat
- **Intranetové rozhraní:** vytvoření intranetového rozhraní, které bude informovat o aktuálně rozpracovaných zakázkách a poskytovat informace pro dělníky o naplánovaných zakázkách k výrobě
- **Výrobní příkazy s QR kódy:** každý polotovar bude mít výrobní příkaz s QR kódem pro jeho identifikaci. Výrobní příkazy připravuje Vedoucí výroby
- **Proces:** zaměstnanci budou zadávat data do mobilních zařízení nebo terminálů, která budou automaticky synchronizována s firemním softwarem Economy a zobrazována na firemním intranetovém rozhraní

Popis rozdílu mezi současným a novým stavem

Současný stav

1. **Pracoviště 1:** zaměstnanec provede operaci na polotovaru a ručně zaznamená na papírový lístek použitý stroj, svoje jméno, datum a čas strávený při operaci, číslo zakázky/VP, číslo výkresu, pozici, výrobní operaci a množství
2. **Pracoviště 2 a další:** polotovar se přesune na další pracoviště, kde se opět ručně zaznamenávají veškeré údaje na papírový lístek
3. **Finální výrobek:** po dokončení všech operací se finální výrobek připraví k odeslání
4. **Zpracování dat:** všechny papírové pracovní lístky se ručně zpracují a data se manuálně zadávají do firemního softwaru Economy, což je časově náročné a náchylné k chybám

Nový stav

1. **Převzetí polotovaru (volitelné):** zaměstnanec může zaznamenat svoji identifikaci, čas převzetí a číslo zakázky/VP pomocí mobilního zařízení nebo terminálu

2. **Pracoviště 1:** zaměstnanec provede operaci na polotovaru (výkresu, pozici) a zaznamená čas strávený na pracovišti, výrobní operaci, množství a použitý stroj digitálně
3. **Pracoviště 2 a další:** polotovar se přesune na další pracoviště, kde se opět digitálně zaznamená čas strávený na pracovišti, výrobní operaci a použitý stroj
4. **Předání/dokončení polotovaru (volitelné):** zaměstnanec může zaznamenat čas předání nebo dokončení polotovaru pomocí mobilního zařízení nebo terminálu
5. **Finální výrobek:** po dokončení všech operací se finální výrobek připraví k odeslání
6. **Zpracování dat:** všechna data se automaticky přenášejí do firemního softwaru Economy, což eliminuje potřebu ručního zpracování a zadávání dat
7. **Intranetové rozhraní:** aktuálně rozpracované zakázky a naplánované zakázky k výrobě budou zobrazeny na intranetovém rozhraní, které bude přístupné pro dělníky
8. **Výrobní příkazy s QR kódy:** každý polotovar bude mít výrobní příkaz s QR kódem pro jeho identifikaci (číslo výkresu), což usnadní sledování a záznam dat
9. **Elektronické zaznamenávání služebních cest:** zaměstnanci budou moci elektronicky zaznamenávat služební cesty, včetně datumu a času od do, zakázky, pracovníka, spolecestujících, hlavní činnosti, zákazníka, místa realizace
10. **Možnost zadání poznámky:** zaměstnanci budou moci zadávat poznámky ohledně náročnosti nebo popisu vzniklého problému při výrobě
11. **Identifikace polotovaru/výrobku (volitelné):** zaměstnanci budou moci zadávat identifikaci polotovaru nebo výrobku (číslo výkresu a pozice)
12. **Zvýšení produktivity práce:** díky novému systému se očekává zvýšení produktivity práce, protože digitalizace a automatizace procesů ušetří čas a sníží chybovost

Nově vytvořený systém výrazně zefektivní proces sběru a zpracování dat, sníží chybovost, ušetří čas zaměstnanců a poskytne přehledné informace o zakázkách a služebních cestách, což povede v konečném důsledku ke zvýšení produktivity práce.

Příloha č.1:

PRACOVNÍ LÍSTEK – STROJE

STROJ : č.1107 CNC – autom. výměna nástroje – Tajmac 1060 -č. prostředku 11002

Pracovník : p. Mizerák (os.č.____)

Datum: 20.2. Směna: 6:00-22:00 Ranní / Odpolední / Noční

Zakázka / VP	Číslo výkresu	Pozice	Název	Operace	Množství	Hodiny
C534	4C358.001-37748936				1	1
C230	21-380 600 748	101			2	1
C440	F58000111 88350 1190 103	11			1+1	2.
C507	502 05656	4			1	4
C440	F58000111 88350 12701 05	27			1+1	2.
C440	F58000111 88350 16301 11	63			1+1	1.5.
C230	42-100-379 155	9			1+1	2.5
C440	F58000111 103 501350	101			1+1	1.
Celkem:					1	16
Schválil :		Datum:				

PRACOVNÍ LÍSTEK - INSTALACE - PNEU + ELEKTRO

Operace:	č.1030 montáž - pneu 1 - příprava,dokumentace, předpis, díly, dokončení
Pneu instalace	č.1031 montáž - pneu 2 - instalace

Operace: č.1035 montáž - elektro 1 - příprava,dokumentace, předpis, díly
Elektro instalace č.1036 montáž - elektro 2 - instalace

Operace: č. 1060 kontrola
Režie č. 1070 údržba
č. 1090 prostoj

Datum: 28.2.2025 Směna :

Ranní	Odpolední	Noční
-------	-----------	-------

VP / Zakázka	Číslo výkresu	Pozice	Název	Operace	Množství	Hodiny
BVP/240 F65			OP 10	1089		5'
BVP/240						
BVP/240						
BVP/240						
BVP/240						
BVP/240						
BVP/240						
BVP/240						
BVP/240						
BVP/240						
BVP/240						
BVP/240						
BVP/240						
BVP/240	OBEZ					0,5
Celkem:						8,5
Schválil:		Datum:				

[illegible]

PRACOVNÍ LÍSTEK – STROJE

STROJ : č.1009 WHN 9 B

Pracovník : p. Hovorka L. (os.č. ____) /p. (os.č. ____)

Datum: 20.2.2025 Směna: 600-1450 Ranní / Odpolední / Noční

Zakázka / VP	Číslo výkresu	Pozice	Název	Operace	Množství	Hodiny
C 466	3HDA000060A6973	Distanc	oprava		3,	1h
C 451	3HDA000058	Aufschlag	Surbürte		2,	35h
C 350-II	3HDA000037A2336	Bükl	stumbled		2,	35h
					0,500	0,5h
Celkem:						8,5h
Schválil :				Datum:		

Příloha č.2:

metal: Doklady Pracovní listy Chrást - Pracovní listy									
OPRAVA: Pracovní listy 2PL/2500008 [UZAVŘENO!] Období: 1/2 025 (2025)									
ČR	Pracovník	Název	Operace	Text	Prostř/fel	Zakázka	Výrobek	Zobrazovaný název	Čas (hod)
18	25000644	Pekár Martin	1012	velká horizontální - CNC	10803	8VP/240741	~		9,000 hod
81	25000659	Širůček Petr	1013	velká horizontální - CNC	10802	8VP/240724	~		6,000 hod
84	25000659	Širůček Petr	1013	velká horizontální - CNC	10802	8VP/240755	~		2,000 hod
93	BACKOVSKY	Ing. Backovský Vítězslav	1040	konstrukce	~	8299/250021	~		3,000 hod
94	BACKOVSKY	Ing. Backovský Vítězslav	1040	konstrukce	~	8298/250001	~		5,250 hod
19	BENES	Beneš Lukáš	1011	velká horizontální - NC 1	10801	8VP/240734	~		8,500 hod
64	BIBL	Bibi Vladimír	1008	cnc - 5 os - aut.výměna	10901	8VP/250022	~		6,500 hod
65	BIBL	Bibi Vladimír	1008	cnc - 5 os - aut.výměna	10901	8VP/240755	~		4,000 hod
35	CIMBUREK	Cimburek Pavel	1008	cnc - 5 os - aut.výměna	10901	8VP/240747	~		2,500 hod
36	CIMBUREK	Cimburek Pavel	1008	cnc - 5 os - aut.výměna	10901	8VP/240746	~		2,500 hod
37	CIMBUREK	Cimburek Pavel	1008	cnc - 5 os - aut.výměna	10901	8VP/250022	~		2,500 hod
32	DUBSKY	Dubský Milan	1016	horizontální (vrtání)	10702	8VP/240687	~		4,500 hod
33	DUBSKY	Dubský Milan	1016	horizontální (vrtání)	10702	8VP/240700	~		2,500 hod
34	DUBSKY	Dubský Milan	1016	horizontální (vrtání)	10702	8VP/240604	~		1,500 hod
20	JANDA	Janda Luboš	1011	velká horizontální - NC 1	10801	8VP/240734	~		8,500 hod
103	KLVANA	Klvaňa Milan	1040	konstrukce	~	8201/250012	~		8,250 hod
2	MARES	Mareš Josef	1029	zámečnick - montáž 5 - r	~	8VP/240423	~		10,500 hod
10	MARES P	Mareš Petr	1026	zámečnick - montáž 2 - r	~	8VP/240621	~		8,500 hod
101	PEJCHA	Pejcha Martin	1040	konstrukce	~	8208/250001	~		8,250 hod
66	5000930	Brázda Pavel	1007	cnc - 3 osy - aut.výměn	11002	8VP/240746	~		5,500 hod
67	5000930	Brázda Pavel	1007	cnc - 3 osy - aut.výměn	11002	8VP/240655	~		1,500 hod
68	5000930	Brázda Pavel	1007	cnc - 3 osy - aut.výměn	11002	8VP/240668	~		1,000 hod
57	5000956	Klvaňa Miloš	1057	RUKA, seřizování	~	8VP/240655	~		8,250 hod
6	5000969	Hansl Tomáš	1026	zámečnick - montáž 2 - r	~	8VP/240604	~		8,000 hod
85	5000970	Netočický Bohumil	1026	zámečnick - montáž 2 - r	~	8VP/240723	~		4,000 hod
86	5000970	Netočický Bohumil	1026	zámečnick - montáž 2 - r	~	8VP/240721	~		5,000 hod
69	5000985	Spíško Karel	1008	cnc - 5 os - aut.výměna	10901	8VP/240720	~		1,000 hod
70	5000985	Spíško Karel	1008	cnc - 5 os - aut.výměna	10901	8VP/240746	~		4,500 hod
71	5000985	Spíško Karel	1008	cnc - 5 os - aut.výměna	10901	8VP/240668	~		4,500 hod
98	5001029	Šmejkal Marek	1040	konstrukce	~	8208/240644	~		8,250 hod
99	5001048	Šmejda Vojtěch	1040	konstrukce	~	8202/240240	~		8,250 hod
47	5001081	Plný Pavel	1001	pila	10101	8VP/240720	~		0,500 hod
48	5001081	Plný Pavel	1001	pila	10101	8VP/240755	~		2,500 hod
49	5001081	Plný Pavel	1001	pila	10101	8VP/240762	~		5,000 hod
8	5001103	Boňaty Vlastimil	1029	zámečnick - montáž 5 - r	~	8VP/240423	~		10,500 hod
16	5001103	Kysela Milan	1026	zámečnick - montáž 2 - r	~	8VP/240668	~		8,250 hod
102	5001110	Korbel Jan	1044	realizace projektu	~	8202/240240	~		6,500 hod

Klíč dokladu = interní číslo "kód" primárního dokladu