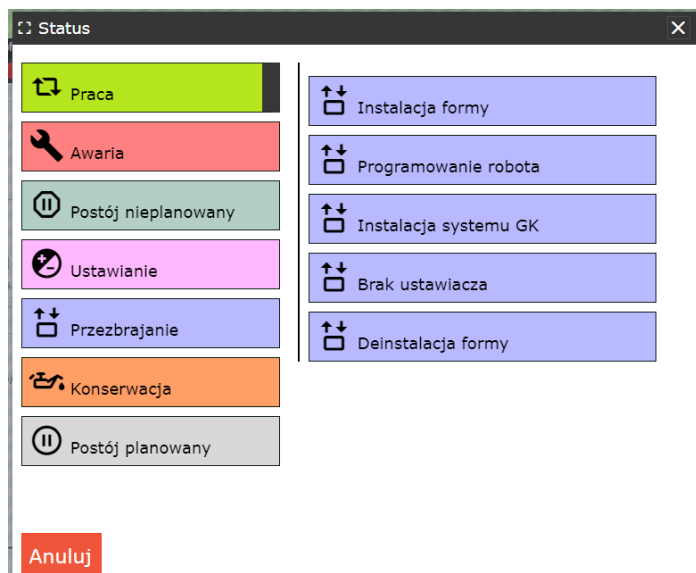




Aplikacje POP pozwalają na sterowanie pracą systemu: zmianę statusu, zlecenia, dodawanie komentarzy, wezwań Andon, dodawanie braków itp. Panel jest jednocześnie portalem informacyjnym dostarczającym operatorom informacje o stanie maszyny i zlecenia dla operatora.



- [1] Wybór maszyny gdy ustawiono grupę maszyn. Panel można skonfigurować dla jednej konkretnej maszyny
- [2] Zalogowany użytkownik.
- [3] Aktualny status z czasem ostatniej zmiany
- [4] Zmiana statusu lub zmiana statusu rozszerzonego zależnie od konfiguracji





- [5] Wykres rozkładu statusu aktualnego zlecenia
- [6] Lampa sygnalizacyjna, czas od ostatniego cyklu, czas cyklu, wydajność
- [7] Wykres postępu realizacji zlecenia z prognozą czasu zakończenia
- [8] Operacje związane ze zleceniem: nowe zlecenie, koniec zlecenia, punkt kontrolny zlecenia, podgląd zleceń oczekujących
- [9] Dodawanie braków lub dodawania braków z uwzględnieniem ich klasyfikacji.

Braki	0	+	-	Calc
Przebarwienia	0	+	-	Calc
Drobne uszkodzenia mechaniczne	0	+	-	Calc
Pęknięcia	0	+	-	Calc
Niedolania	18	+	-	Calc
Deformacja kształtu	2	+	-	Calc
Kruchość materiału	0	+	-	Calc
Odpad technologiczny	40	+	-	Calc

OK Anuluj

- [10] Informacje o aktualnym zleceniu.

Task Info

Parametry zlecenia	Produkt - Info, foto	Produkt - Opis 1	Produkt - Opis 2	Narzędzie
ID	12			
Symbol	TRT23/4/5			
Nazwa	Forma obudowy konwertera TRT23 - P11/crt33- belectronic axzc 1112			
Uwagi	Forma jest własnością firmy Belectronic powierzona 12-03-2020 System GK 12/330 Mocowanie magnetyczne - NIE			

OK

Dostępne informacje:

- parametry zlecenia
- Informacje o produkcie (opis, zdjęcia, linki)
- 2 tekstowe opisy produktu
- informacje o narzędziu, zdjęcia narzędzia

- [11] Dwa zestawy wskaźników OEE i TEEP dla bieżącego zlecenia produkcyjnego i bieżącej zmiany roboczej
- [12] Dodawanie komentarzy i szybkich komentarzy, podgląd komunikatów
- [13] Operator, Ustawiacz, pracownik UR. Operacje przypisania użytkownika do wymienionych funkcji
- [14] Przywołanie pomocy Andon



[15] Inspekcja – generowanie informacji o inspekcji po określonym czasie lub określonej ilości zdarzeń

Tu inspekcja narzędzia po 5000 cyklach maszyny:

Inspekcje

Dodaj nową inspekcję

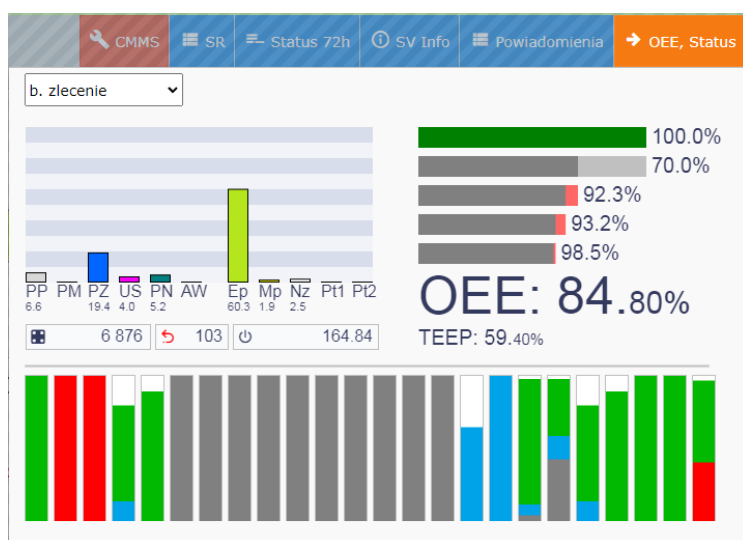
Ocena stanu formy
warunek: Po X cyklach [5000 cyklach] lista2

cykli X: 4976

Anuluj

OK

[16] Rozkład statusu, składowe OEE, TEEP, Liczniki produktu, braków i energii dla wybranej zmiany, zlecenia lub miesiąca. Rozkład pracy i statusu z ostatnich 24 godzin.



[17] Powiadomienia

Powiadomienia - ostatnie 7 dni						
ico	Czas	Zdarzenie	Komentarz	task	Operator	user
	00:08:05	Pracownik UR zaczyna naprawę		TRT23/WHITE/333/4/2025	Operator Drugi	Neuron Soft
	00:07:39	ANDON Wezwanie pomocy technicznej		TRT23/WHITE/333/4/2025	Operator Drugi	Operator Drugi
	00:07:27	Zmiana statusu AWARIA : Awaria formy	Deformacja produktu z 2 gniazda	TRT23/WHITE/333/4/2025	Operator Drugi	Operator Drugi
	wczoraj 23:45:10	Wznowienie pracy po 00:27:17 przerwy		TRT23/WHITE/333/4/2025	Operator Drugi	GOLEM MES
	wczoraj 23:45:09	Zmiana statusu PRACA : Praca [00:22:18]		TRT23/WHITE/333/4/2025	Operator Drugi	Neuron Soft
	wczoraj 23:29:02	Status Postój nieplanowany trwa już 00:11:00		TRT23/WHITE/333/4/2025	Operator Drugi	GOLEM MES
	wczoraj 23:18:03	Zmiana statusu POSTÓJ NIEPLANOWANY : Brak opakowań [00:27:06]	brak palet	TRT23/WHITE/333/4/2025	Operator Drugi	Operator Trzeci
	wczoraj 23:16:10	Zmiana ilości zamówionej z 7 000 na 8 000		TRT23/WHITE/333/4/2025	Operator Drugi	Operator Pierwszy
	wczoraj 23:14:11	Operator przejmuje maszynę		TRT23/WHITE/333/4/2025	Operator Drugi	Operator Drugi
szukaj rec:28						
OK						



[18] Informacje o maszynie

sv info

SV	8
Obiekt	Arburg1CX T022 [A1CX]
Opis	
Lokalizacja	
nr Ewidencyjny	
Wejście główne	K:1 in:33
Uwagi	

OK

[19] Zmiany statusu z ostatnich 72 godzin

Zmiany statusu w ciągu ostatnich 72 godzin

zaznaczona pozycja: 2025-12-16 16:23:40 Przezbrajanie

OK

[20] Rozkład statusu rozszerzonego

Status rozszerzony

Pareto

b. zlecenie

Praca	Ep	05:25:19	63.15%
Instalacja formy	PZ	01:20:43	15.67%
Przerwa śniadaniowa	PP	00:34:30	6.7%
Brak opakowań	PN	00:27:06	5.26%
Instalacja systemu GK	PZ	00:20:13	3.92%
Regulacja formy	US	00:11:48	2.29%
Grzanie maszyny	US	00:08:56	1.73%
Seria próbna	Ep	00:06:22	1.24%
Przegląd TPM	PM	00:00:10	0.03%
Przerwa nocna	PP	-- --	0%
Brak zleceń	PP	-- --	0%
Konserwacja po pracy	PM	-- --	0%
Brak materiału	PN	-- --	0%
Awaria maszyny	AW	-- --	0%
Awaria formy	AW	-- --	0%
Awaria infrastruktury	AW	-- --	0%
Przerwa < 10min	PP	-- --	0%
Awaria robota	AW	-- --	0%
Programowanie robota	PZ	-- --	0%
Brak ustawiacza	PZ	-- --	0%
Deinstalacja formy	PZ	-- --	0%

OK

[21] Współpraca z oprogramowaniem CMMS Maszyna SMART

Podręczne kontakty UR

Harmonogram PM na 30 dni

Historia 30 dni

Zgłoszenie awarii

Anuluj

Historia 30 dni

id	ico	OK	Zgłoszono	Rozpoczęto	Zakończono	Zdarzenie	Odpowiedzialny
1721			2025-12-17(Śr) 00:07:39	-- -- --	-- -- --	Wezwania Andon	
1719			2025-12-09(Wt) 08:32:35	2025-12-09(Wt) 08:57:35	2025-12-09(Wt) 13:17:35	Wymiana pompy hydro	Neuron Soft
1718			2025-11-26(Śr) 18:30:37	2025-11-26(Śr) 18:42:37	2025-11-26(Śr) 19:52:37	Regulacja czujnika pozycji wypychacza	Neuron Soft
1720			2025-11-24(Pn) 17:15:15	2025-11-24(Pn) 19:15:15	2025-11-24(Pn) 20:00:15	Wymiana przewodu czujnika 4 strefy	Neuron Soft

szukaj

X

rec:4

OK

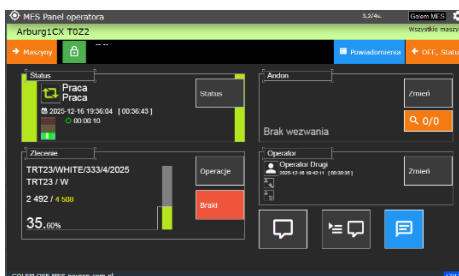


Skalowanie do rozmiaru tabletu

Aplikacja POP nie jest responsywna ale jest adaptacyjna co oznacza że zmienia swoją formę w zależności od szerokości strefy roboczej przeglądarki w tablecie.



szerokość powyżej 1200px (duży tablet)



od 600 do 1200px
(mały tablet poziomo)



poniżej 600px
(mały tablet pionowo)

Jest też oddzielna aplikacja poppos.html dostosowana do ekranów XGA 1024x768px typowych dla urządzeń POS/

Panel POPHD

Panel zaprojektowany dla wyświetlania na monitorach FullHD grupy maszyn. Z lewej strony mamy przyciski do wyboru maszyn. Przyciski są jednocześnie mikro wizualizacją stanu. Widoczne jest też podsumowanie stanu grupy.

Zastosowanie stanowiska z małym komputerkiem i klasycznym monitorem (opcjonalnie z ekranem dotykowym) wydaje się najbardziej optymalnym rozwiązaniem. Zakładamy że stanowisko obsłuży kilka/kilkanaście maszyn w pobliżu dla których stworzona zostanie odpowiednia grupa.

