

Raporty zbiorcze: maszyna, zlecenie produkcyjne, operator

- Raport zbiorczy dla maszyny dla wybranego zakresu czasu
- Raport zbiorczy dla zlecenia produkcyjnego
- Raport zbiorczy dla operatora. Uwaga, tak naprawdę jest to raport zbiorczy sumujący dane dla wszystkich maszyn które były w badanym czasie przypisane do konkretnego użytkownika





Raporty i zestawienia dla grupy

To pakiet 17 raportów i zestawień prezentujących dane w różnych konfiguracjach i różnych tematycznie.

Pakiet raportów tworzony jest zbiorczo dla maszyn z wybranej w oknie głównym programu grupy pomiarowej.

Ale ...

W każdej chwili możemy wybrać jedną z maszyn należącej do grupy i to dla tej zostaną wygenerowane raporty.

Przykładowo gdy wybierzemy pozycję [grupa] Hala AMG to widzimy powiadomienia dla wszystkich maszyn a gdy maszynę COB1 to będą to powiadomienia tylko dla tej maszyny

Pobieranie, odświeżanie danych



Każdy raport oparty o dane z bazy SQL wymaga czasu na ich pobranie i agregację. W Golemie niektóre raporty składają się z dziesiątek mniejszych raportów. Np. raport dla produktu musi najpierw poszukać a potem podliczyć wszystkie użyte w danym czasie. A to trwa. Gdybyśmy więc kliknęli w „Produkty” musielibyśmy trochę poczekać.

Zestawienie powiadomień

Pierwszy widok pokazuje powiadomienia.

Raport i zestawienia dla grupy Hala AMG

Widoki: Powiadomienia | Zlecenie | Produkty | Operatorzy | Podsumowanie grupy | Podsumowanie grupy UR | Podsumowanie grupy kWh | Dzień [Operator / Zlecenie] | Miesiąc | Rok | Status R | Klasyfikacja braków | Raport przeobrażenia | Narzędzia | Narzędzia eksploatacyjne | Inne raporty

Grupa: Hala AMG | Bieżący Miesiąc: Lipiec 2026

w czasie o rozpoczęcie | Produkt X

Zlecenie ID	Maszyn	Status	Początek	Koniec	Zlecenie	Produkt	Narzędzie	Dodał	Podsumowanie zakończonych zleceń
ID	M								Produkt Braki OEE OEE D
TX888-66/BC/2026 TRT23 / W Produkt ID 14									
873	Profilarka SMH1	rozpoczęte	2026-07-30 08:41:46	-----	CE/223R/2026	PROFIL CE113-200X85X30		Operator Pierwszy	
872	Arburg TCX TOZ2	rozpoczęte	2026-07-30 08:13:21	-----	TX888-89/TR/2026	TRT23 / W	TRT23/4/5	Operator Pierwszy	
871	Arburg ALC C800	rozpoczęte	2026-07-29 12:50:31	-----	OIL34RED/345/180/2026	Nakrętki OIL34-N-RED	FSW-OIL34-CK24	Operator Pierwszy	
870	COB C3/P	rozpoczęte	2026-07-29 09:34:20	-----	PP1123	OBUDOWA PX11/BL/BLACK	F-PX11	Operator Pierwszy	
869	Arburg TCX TOZ2	zakończono	2026-07-28 17:34:38	2026-07-30 08:13:13	TX888-66/BC/2026	TRT23 / W	TRT23/4/5	Operator Pierwszy	13 736 128 58.99% 62.12%
868	Automat AM1	zakończono	2026-07-28 15:31:34	-----	NK10293-44/19/2026	NAKL.UWACZ NK1		Operator Pierwszy	
867	COB C1	zakończono	2026-07-28 12:02:00	2026-07-29 08:52:53	DWFW-545G/11/2026	DWFW	FW11/23	Neuron Soft	79 938 0 96.65% 97.72%
866	Wytryskarka ATM1 TOZ1	rozpoczęte	2026-07-27 19:51:46	-----	MEDPENE1357/BL/34/2026	MEDPENE1357/DL/VER/3	FPENOE134	Operator Pierwszy	
865	Arburg ALC C800	zakończono	2026-07-27 15:22:53	2026-07-29 12:49:01	OIL34RED/3456/36/2026	Nakrętki OIL34-N-RED	FSW-OIL34-CK24	Operator Pierwszy	199 728 263 90.89% 91.41%
864	Arburg TCX TOZ2	zakończono	2026-07-27 09:33:50	2026-07-27 19:27:20	TX888-34/BC/2026	TRT23 / W	TRT23/4/5	Operator Pierwszy	12 400 113 87.66% 91.22%
863	Fanuc ROBO 1	rozpoczęte	2026-07-27 09:11:34	-----	WSP3/345/R/1234/2026	WSP-3/45/20		Operator Pierwszy	
862	Fanuc ROBO 1	zakończono	2026-07-26 19:26:43	2026-07-27 09:10:38	CNCU3/DOC435/2026	CNC USLG r nr 44566		Operator Pierwszy	7 1 60.98% 100.00%
861	CHC OKUMA LB15	rozpoczęte	2026-07-26 19:23:42	-----	ML34/11/KW/3	ML-43/55AA		Operator Pierwszy	

41 rec | MARK | not | Odśwież | Panel wyszukiwania

Powiadomienia | Podsumowanie zakończonego zlecenia, raporty

Wstępne podsumowanie zlecenia

Ilość zamówiona	12 000
Produkt brutto	13 736
Braki	128 [0.93%]
Produkt netto	13 608
wykonano	113.40%

Raport dla zlecenia: -W 95.9%
Raport przebiegu zlecenia: -J 100.0%
Raport dla produktu:
Analiza zleceń dla produktu

Wyjaśnienia wymaga zestaw kolumn ze wspólną nazwą „podsumowanie zakończonych zleceń” Kolumny te są puste dla zleceń które są w realizacji lub są zawieszone. Dopiero po zakończeniu zlecenia system generuje uproszczony raport którego wyniki widzimy w tych kolumnach.

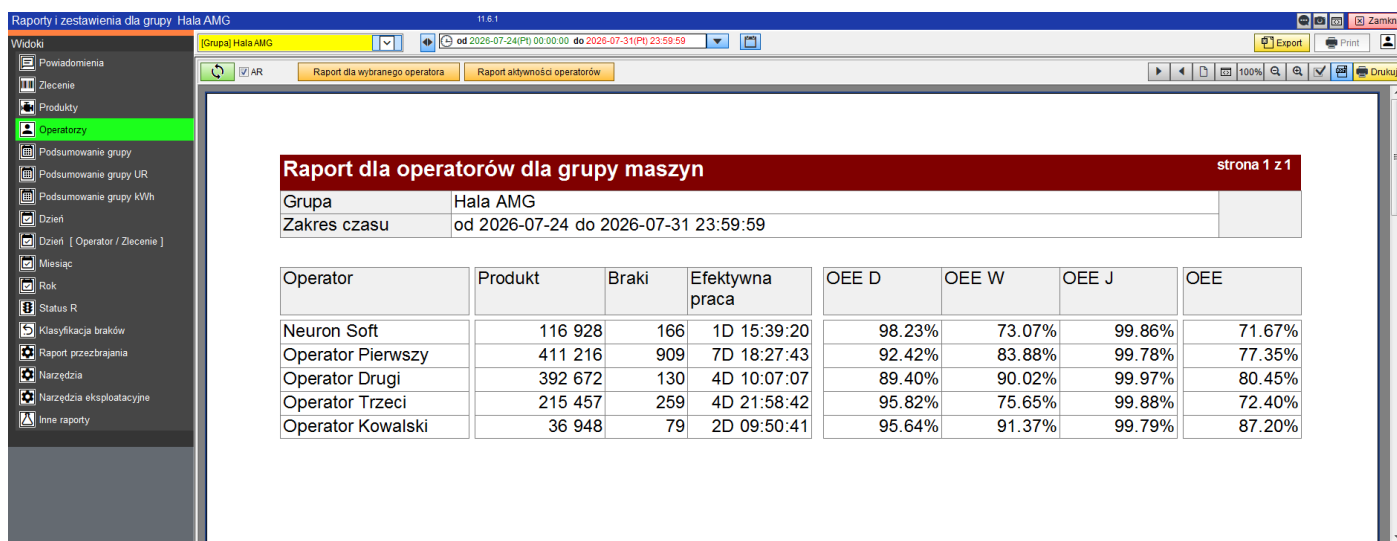
Raporty i zestawienia dla grupy Hala AMG										11.6.1										Zamknij									
Widoki										Bieżący Miesiąc (Lipiec 2026)										Export Print									
Powiadomienia										[Grupa] Hala AMG																			
Zlecenie										AR																			
Produkty																													
Operatorzy																													
Podsumowanie grupy																													
Podsumowanie grupy UR																													
Podsumowanie grupy kWh																													
Dzielnia																													
Dzielnia [Operator / Zlecenie]																													
Miesiąc																													
Rok																													
Status R																													
Klasyfikacja braków																													

strona 3



Dla zaznaczonego produktu w prawej tabeli wyświetlane są zlecenia realizowane / zrealizowane w ustalonym czasie oraz wszystkie zlecenia rozpoczęte i zawieszone. Dla zakończonych zleceń tworzony jest mikro raport. Przyciskiem możemy wywołać raport dla zlecenia i raport przebiegu zlecenia.

Operatorzy

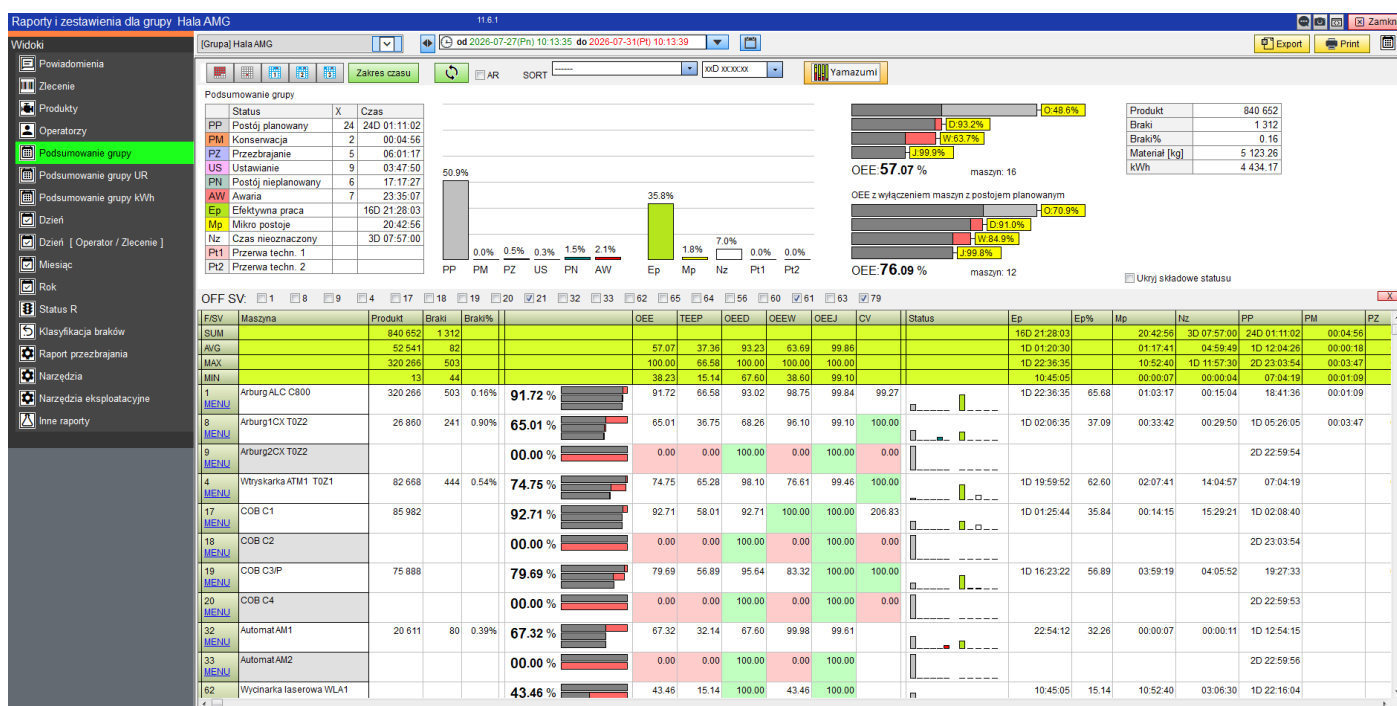


Raport tworzy listę operatorów z podsumowaniem ich „wyników”. Jest to suma produktu, braków i czasu efektywnej pracy dla wszystkich maszyn z grupy do których byli przypisani jako operatorzy w badanym czasie.

Dostępny jest też raport aktywności podający ile razy dany użytkownik (nie operator) dodał komentarze, zmienił status, wezwał pomoc, zmienił zlecenie lub jego parametry itd.

Podsumowanie grupy

Raport dla grupy maszyn ma formę tabeli gdzie poza wierszami reprezentującymi poszczególne maszyny mamy wiersze które agregują poszczególne wartości: minimum, maximum, średnią i sumę.



Dostępne są też summaryczne wykresy statusu i OEE. Wykresy OEE są dwa, ten drugi powstaje z sumowania danych po odrzuceniu tych maszyn które w badanym okresie były przez co najmniej 95% czasu w stanie postoju planowanego.



Zakres czasu dla którego robiony jest raport może zostać albo wybrany przyciskami predefiniowanymi (b. miesiąc, b. zmiana, trzy zmiany w tył) albo przyciskiem „zakres czasu” wybieramy czas z selektora czasu okna głównego. W pierwszej kolumnie dla każdej maszyny mamy link „MENU” dający dostęp do danych szczegółowych.

Zwróćmy uwagę na wiersz OFF SV gdzie dla każdej maszyny mamy checkbox pozwalający na wykluczenie maszyny z listy a zatem z obliczeń. Możemy w ten sposób wyłączyć maszyny ze średniej.

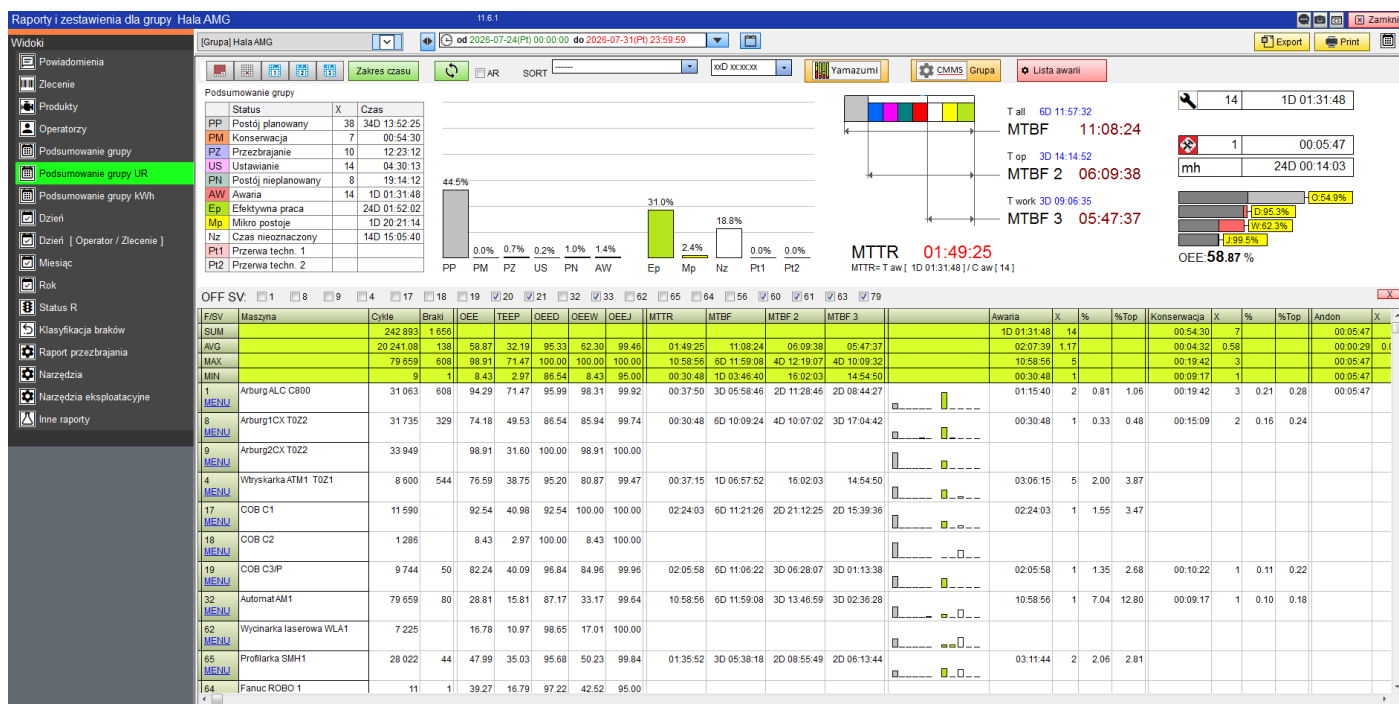
Zwróćmy też uwagę na ten pasek (analogiczny jest w podsumowaniu grupy UR)



Możemy wybrać czy zestawienie ma dotyczyć bieżącej zmiany (domyślnie), trzech zmian w tył czy bieżącego miesiąca. Jeśli chcemy ustalić czas głównym selektorem to wybieramy [Zakres czasu]

Podsumowanie grupy dla utrzymania ruchu

Utrzymanie ruchu potrzebuje, choćby po to aby planować działania prewencyjne jak najszerzego spojrzenia na park maszynowy. Głównym źródłem danych są oczywiście systemy CMMS ale danych nigdy za wiele.



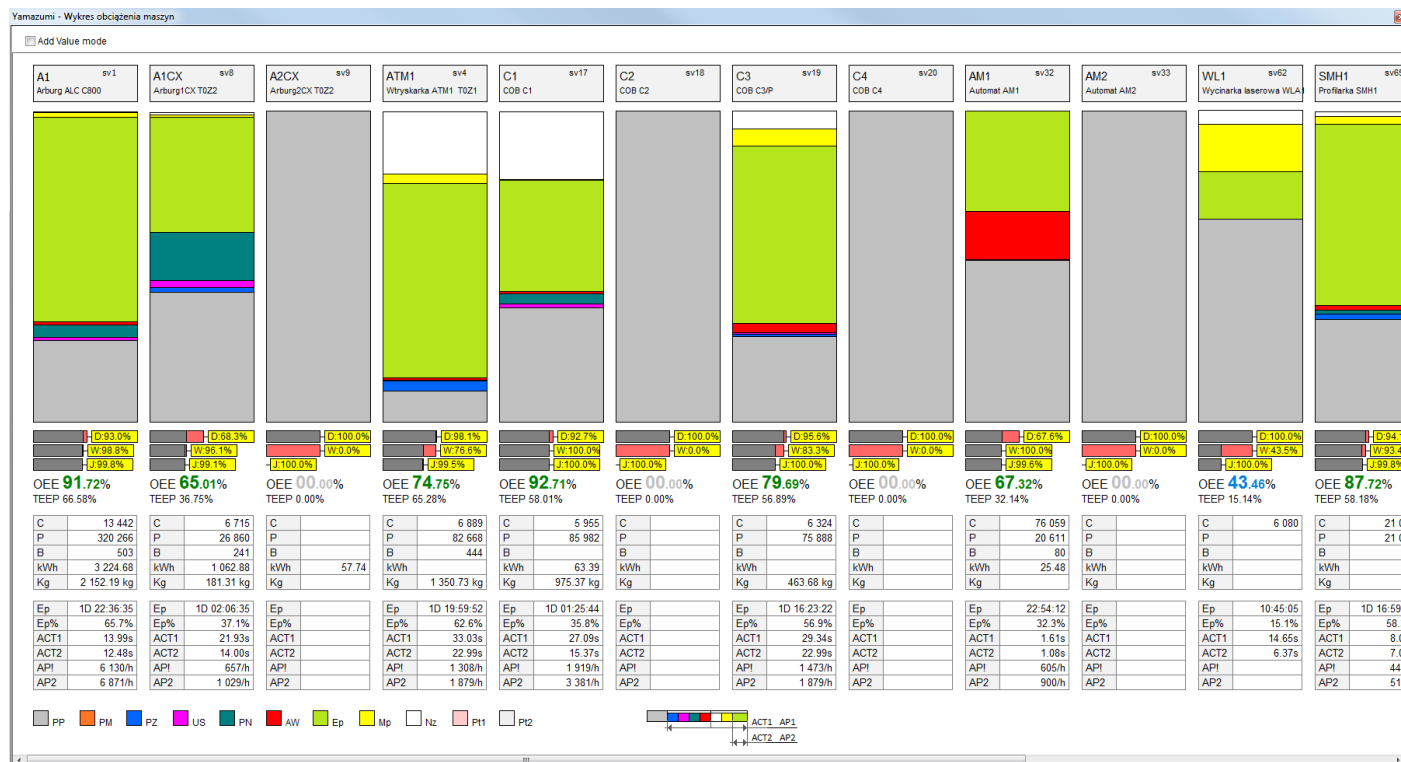
Podsumowanie jest prawie identyczne jak poprzednie podsumowanie dla grupy ale stawia nacisk na informacje ważne dla służb UR.

Dodany jest wskaźnik MTTR oraz trzy wersje wskaźnika MTBF które różnią się podstawą czasu (czasem między awariami). Dla MTBF podstawą jest cały badany czas, dla MTBF1 czas z wyjęciem czasu postojów planowanych a dla MTBF jest to czas rzeczywistej pracy.

Mamy też dostęp do listy awarii i konserwacji stworzonej na podstawie zmian statusu oraz do informacji z programu CMMS Maszyna SMART o ile Golem jest z nim połączony.



Wykres Yamazumi



Wykres Yamazumi kojarzony jest z analizą stanowisk na których procesowane są poszczególne etapy produkcji aby szukać tzw. „wąskich gardeł”. W Golemie wykres pozwala na graficzne porównanie „osiągów” wybranych maszyn.

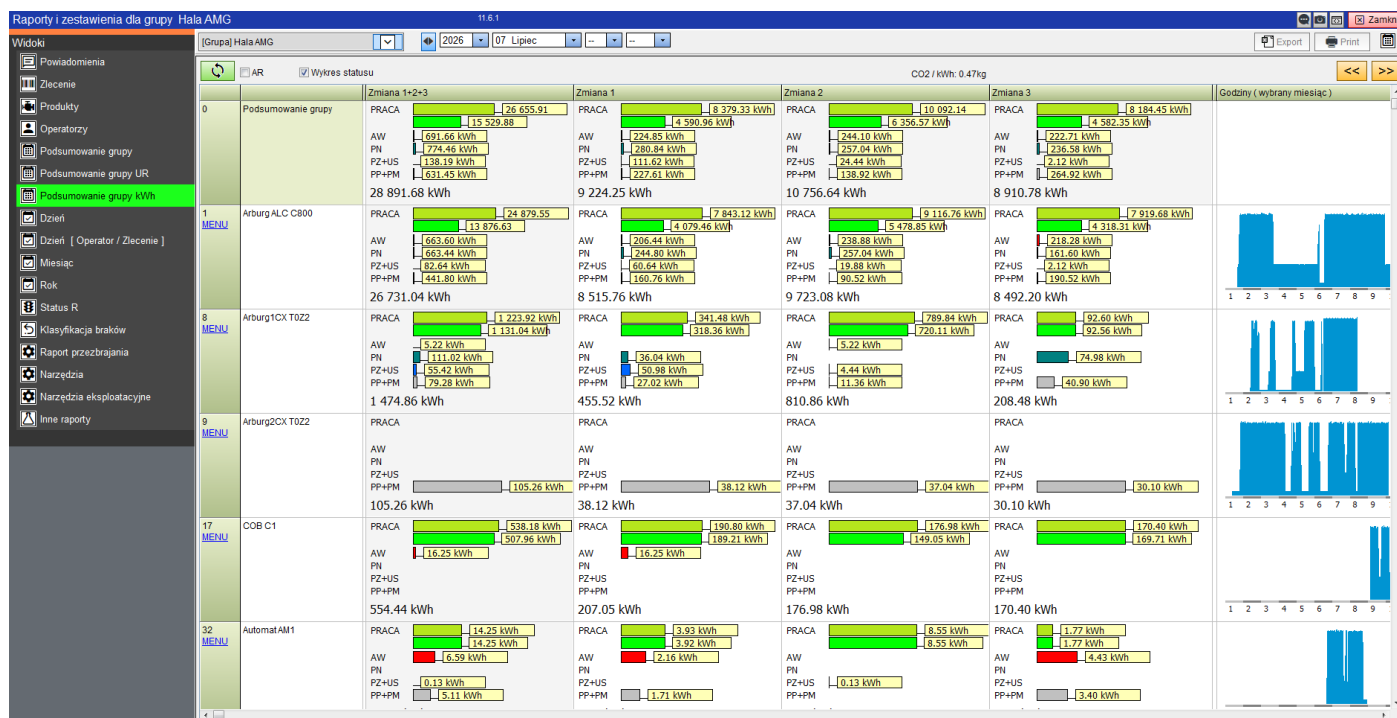
Wykres jest skojarzony z podsumowaniem grupy i grupy UR i pokazuje te same maszyny w tym samym zakresie czasu



Zgodnie z doktryną LEEAN możemy zmienić sposób wyświetlania ze statusu na tryb AddValue gdzie kolor czerwony to czas nie dodający wartości, kolor żółty nie dodający wartości ale wymagany a kolor zielony to czas dodający wartość.



Podsumowanie grupy kWh



Uwaga, w grupie widoczne są tylko te maszyny które mają przypisanych asystentów pomiaru energii.

Raport dzieli zużycie energii maszyny na poszczególne zmiany robocze i sumuje te zmiany. W pierwszym wierszu mamy sumę zmian dla wszystkich maszyn w grupie.

W ostatniej kolumnie widoczny jest wykres zużycia z krokiem 1 godziny dla miesiąca z wybranego zakresu czasu.

PRACA	86.64 kWh
AW	
PN	
PZ+US	
PP+PM	22.56 kWh
CO2	51.54 kg
109.20 kWh	

Jeśli wyłączymy wykres statusu to zobaczymy wartości liczbowe z dodatkowym wierszem pokazującym wielkość ekwiwalentu CO2 wyliczony wg normy (ustawienia globalne)

Po co taki raport? Wiele firm ma taryfy uzależnione od dnia/nocy. Mając maszyny o dużym poborze możemy rozważyć przeniesienie ich pracy np. na zmianę nocną. Przykładem może być nasz klient który uzyskał znaczące oszczędności energii przesuwając o kilka godzin uruchomienie komór suszarniczych.



Dzień

Raporty i zestawienia dla grupy Hala AMG											
11.6.1											
[Grupa] Hala AMG											
2026 07 Lipiec 27											
AR											
Arburg1CX T0Z2											
	Efektywna praca	czas awarii	Czas Post. NP	OEE	Cykle	Produkt	Braki	Braki %	kWh	Materiał kg	
Zmiana 1	01:47:38			69.98%	786	3 144			90.58	21.22	
Zmiana 2	05:15:41			96.04%	2 314	9 256	113	1.22	178.4	62.48	
Zmiana 3				0.00%					15.16		
Suma zmian	07:03:19				3 100	12 400	113		284.14		
Arburg2CX T0Z2											
	Efektywna praca	czas awarii	Czas Post. NP	OEE	Cykle	Produkt	Braki	Braki %	kWh	Materiał kg	
Zmiana 1				0.00%					15.08		
Zmiana 2				0.00%					15.08		
Zmiana 3				0.00%					15.08		
Suma zmian									45.24		
Wtryskarka ATM1 T0Z1											
	Efektywna praca	czas awarii	Czas Post. NP	OEE	Cykle	Produkt	Braki	Braki %	kWh	Materiał kg	
Zmiana 1	02:08:02		00:13:48	89.41%	334	4 008	78	1.95		24.49	
Zmiana 2				0.00%							
Zmiana 3	07:27:10			98.01%	1 167	14 004				230.65	
Suma zmian	09:35:12		00:13:48		1 501	18 012	78			230.65	
COB C1											
	Efektywna praca	czas awarii	Czas Post. NP	OEE	Cykle	Produkt	Braki	Braki %	kWh	Materiał kg	
Zmiana 1	05:32:46	02:24:03		69.33%	1 499	5 996			135.61	43.77	
Zmiana 2	03:08:00		02:15:55	57.59%	847	3 388			6.54	24.73	
Zmiana 3				0.00%							
Suma zmian	08:40:46	02:24:03	02:15:55		2 346	9 384			142.15		

Prosty raport pokazujący podstawowe „osiągi” maszyn dla wybranego dnia z podziałem na zmiany robocze. Raport może być podstawą do porannych dyskusji choć narzędziem do tego stworzonym jest Meeting Board

Dzień [operator / zlecenie]

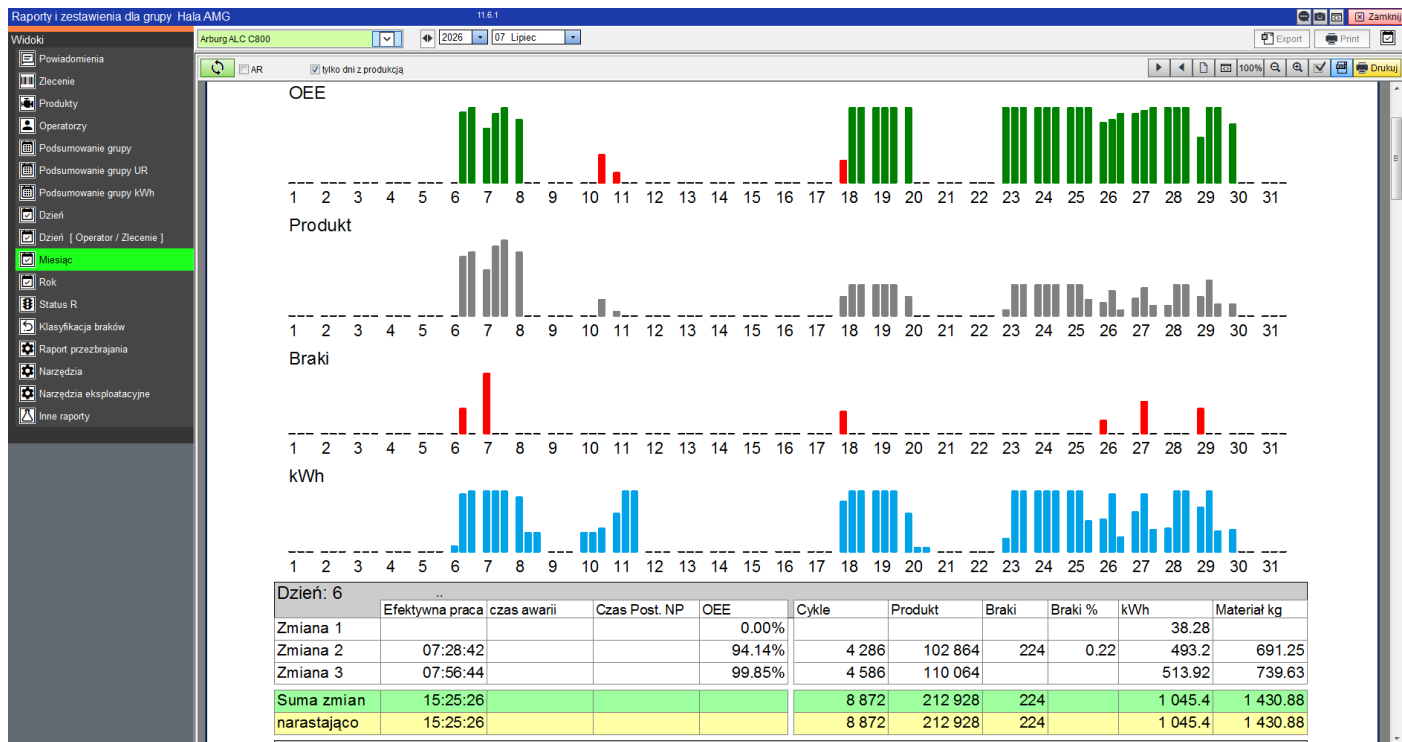
Raporty i zestawienia dla grupy Hala AMG											
11.6.1											
[Grupa] Hala AMG											
2026 07 Lipiec 27											
AR											
Zestawienie dzienne											
Grupa Hala AMG											
Zakres czasu Rok: 2026 Miesiąc: 7 Dzień: 27											
Arburg ALC C800											
	Operator	Zlecenie	Efektywna praca	czas awarii	Czas Post. NP	OEE	Cykle	Produkt	Braki	Braki %	kWh
Zmiana 1	Operator Pierwszy	OIL34/23532/45/2026	04:47:19			96.72	1 327	29 194			316
Zmiana 2	Operator Pierwszy	OIL34/23532/45/2026	01:16:35			89.42	355	7 810	240	3.07	89.16
Zmiana 2	Operator Pierwszy	OIL34RED/3456436/2026	01:03:45			94.22	295	7 080	48	0.68	83.52
Zmiana 2	Operator Trzeci	OIL34RED/3456436/2026	04:43:58			96.82	1 311	31 464			312.96
Zmiana 3	Operator Trzeci	OIL34RED/3456436/2026	100			100	1	24			21.2
Zmiana 3	Operator Trzeci	OIL34RED/3456436/2026	02:23:19			98.3	661	15 864			155.24
Arburg1CX T0Z2											
	Operator	Zlecenie	Efektywna praca	czas awarii	Czas Post. NP	OEE	Cykle	Produkt	Braki	Braki %	kWh
Zmiana 1		TX888-34/B/C/2026	01:47:38			96.27	786	3 144			84.92
Zmiana 2		TX888-34/B/C/2026	05:15:41			96.04	2 314	9 256	113	1.22	173.62
Wtryskarka ATM1 T0Z1											
	Operator	Zlecenie	Efektywna praca	czas awarii	Czas Post. NP	OEE	Cykle	Produkt	Braki	Braki %	kWh
Zmiana 1	Operator Kowalski	PX11/534/BLUE/5/2026	02:08:02		00:13:38	73.2	334	4 008	78	1.95	
Zmiana 1	Operator Kowalski	MEDPENE1357/VBL/34/2026	05:44:30			95.73	899	10 788			177.68
Zmiana 3	Operator Kowalski	MEDPENE1357/VBL/34/2026	01:42:40			91.71	268	3 216			52.97
COB C1											
	Operator	Zlecenie	Efektywna praca	czas awarii	Czas Post. NP	OEE	Cykle	Produkt	Braki	Braki %	kWh
Zmiana 1	Operator Pierwszy	TRES677PR4/6/2026	05:32:46	02:24:03		69.33	1 499	5 996			135.61
Zmiana 2	Operator Pierwszy	TRES677PR4/6/2026	03:06:08			98.88	838	3 352			6.54
Zmiana 2	Operator Trzeci	TRES677PR4/6/2026	00:01:52		02:15:55	1.35	9	36			0.26
COB C3/P											
	Operator	Zlecenie	Efektywna praca	czas awarii	Czas Post. NP	OEE	Cykle	Produkt	Braki	Braki %	kWh
Zmiana 1	Operator Drugi	PP1123/ERT/33/32	04:55:02	01:48:42		61.47	769	9 228			56.38
Zmiana 2	Operator Drugi	PP1123/ERT/33/32	06:18:51	00:17:16		78.94	989	11 868			72.51
Zmiana 3	Operator Drugi	PP1123/ERT/33/32	00:15:13			58.64	40	480			2.93
Zmiana 3	Operator Drugi	PP1123/ERT/33/32	01:50:21			91.96	288	3 456			21.12
Profilarka SMH1											
	Operator	Zlecenie	Efektywna praca	czas awarii	Czas Post. NP	OEE	Cykle	Produkt	Braki	Braki %	kWh
Zmiana 1		CE/222/2/2026				100	1	1			
Zmiana 1	Operator Pierwszy	CE/222/2/2026	04:39:25			95.45	2 395	2 395			
Zmiana 2	Operator Pierwszy	CE/222/2/2026	06:32:05	01:02:44		81.7	3 361	3 361			

Raport podobny do poprzedniego ale uwzględnia zmiany zlecenia i operatora. Jeśli podczas zmiany roboczej realizujemy zlecenia A i B to zmiana zostanie podzielona na wiersze gdzie oddzielnie zostaną zliczone osiągi dla poszczególnych zleceń. Podobnie przy zmianie operatora.

Rozwinięciem tej koncepcji jest narzędzie Pivot Eksport które umożliwia wygenerowanie danych np. dla tabel przestawnych w Excelu.



Miesiąc

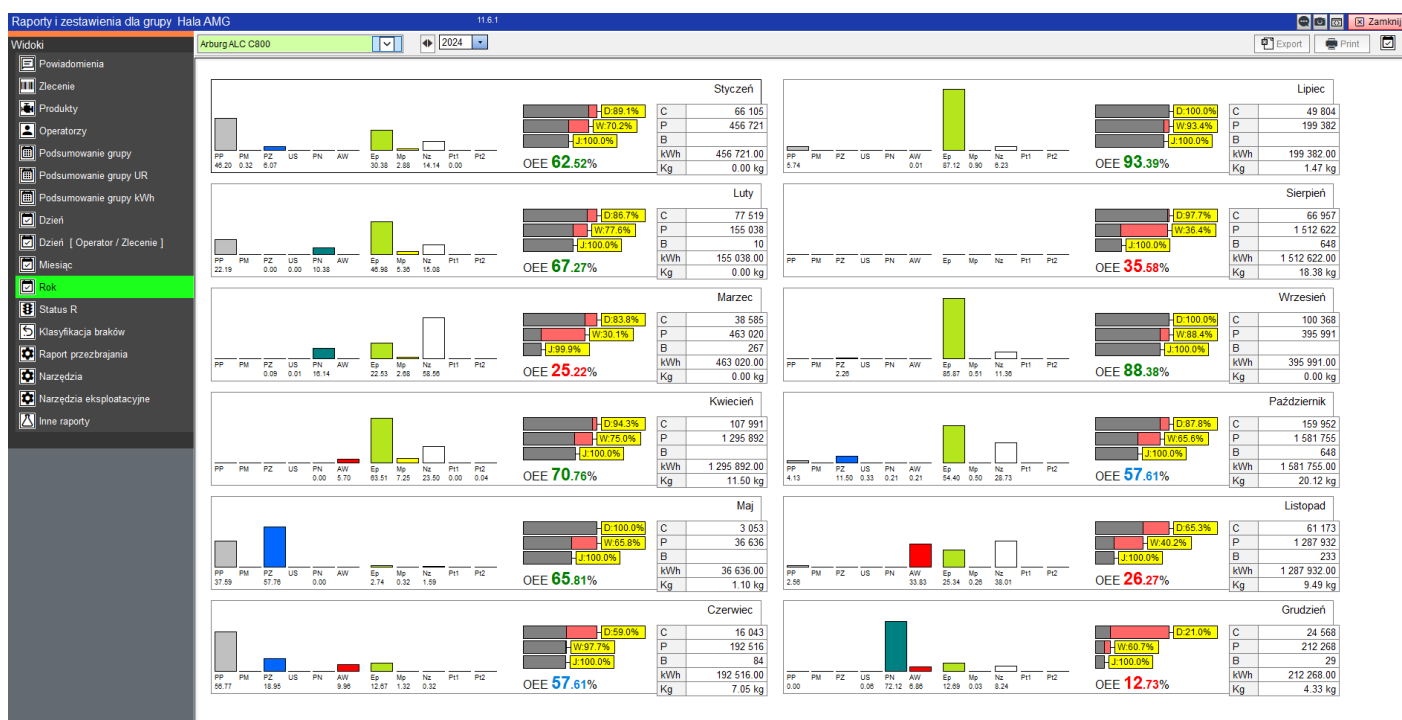


Uwaga – raport tylko dla konkretnej maszyny.

Raport podaje osiągi dla maszyny z kolejnych dni z podziałem na zmiany robocze, sumę zmian i sumę narastająco od początku miesiąca. Dodatkowo OEE, produkt, braki i kWh przedstawiane są w prostej formie graficznej.

Można w tabeli pominąć te dni w których nie odnotowano pracy czyli podczas żadnej zmiany nie zanotowano efektywnej pracy.

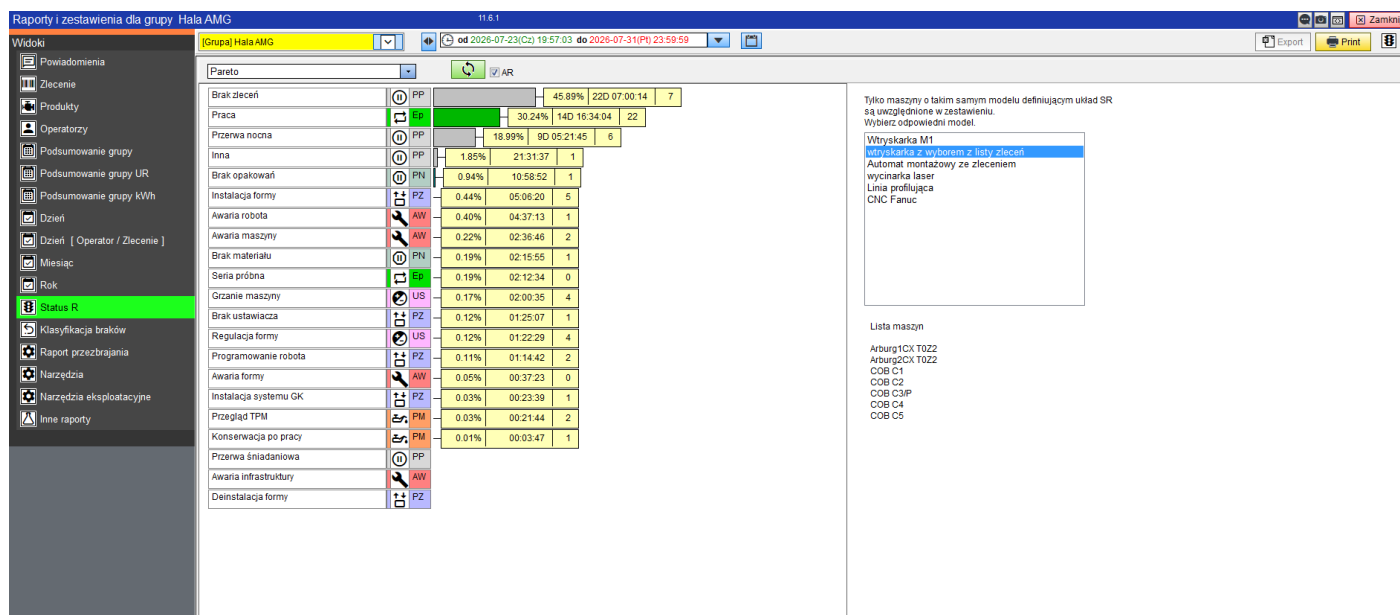
Rok



Sumuje i uśrednia status, OEE, produkt, braki, kWh i materiał kolejno dla każdego z miesięcy w wybranym roku.



Status rozszerzony

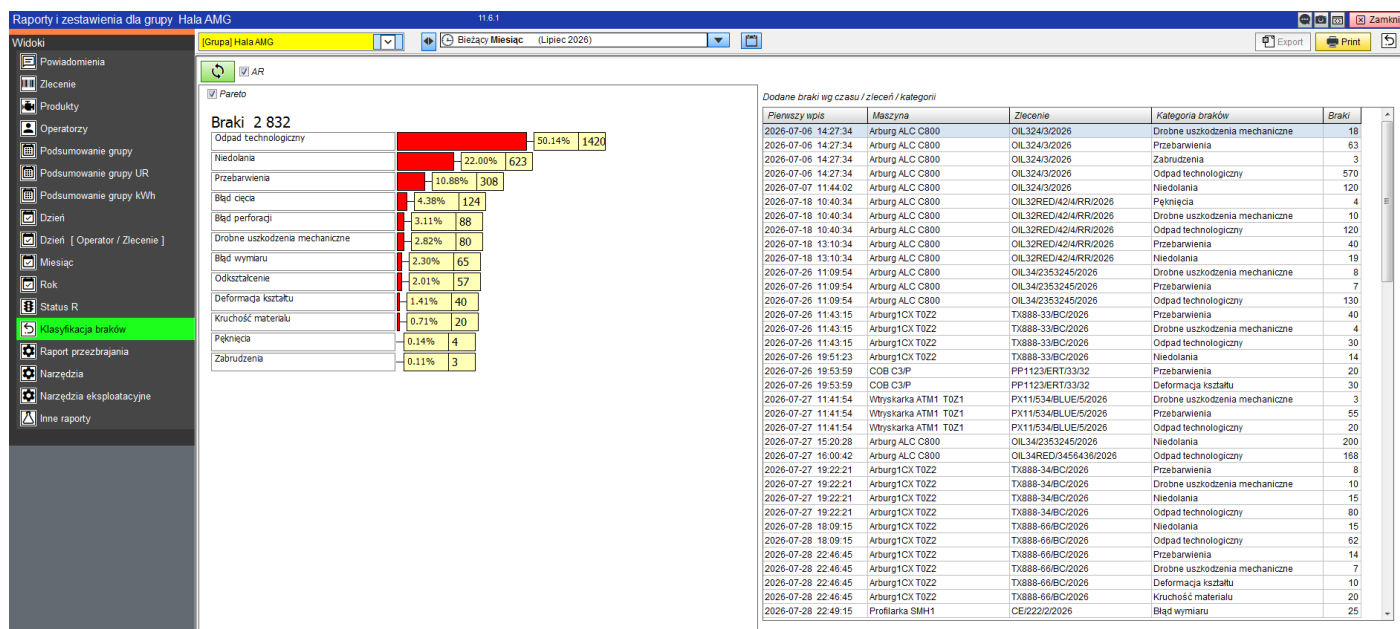


Tworzy wykres pareto użytych statusów rozszerzonych.

Ale uwaga. Ponieważ dla każdej maszyny może być inna konfiguracja statusów rozszerzonych to w trybie raportów dla całej grupy program tworzy listę użytych w tej grupie modeli i musimy wybrać jeden z nich.

Zapobiega to mieszaniu statusów np. jednoczesnym pokazaniu „zmiany formy” i „zmiany wykończeniów” przypisanych do różnych maszyn.

Klasyfikacja braków



Tworzony jest wykres pareto klasyfikacji braków dla grupy / maszyny.

Widoczna jest również tabela pokazująca wszystkie operacje dodawania braków w wybranych kategoriach.



Przeobrajania

Raporty i zestawienia dla grupy Hala AMG

11.6.1

[Grupa] Hala AMG [Bieżący Miesiąc (Lipiec 2026)]

Widoki: Powiadomienia, Zlecenie, Produkty, Operatorzy, Podsumowanie grupy, Podsumowanie grupy UR, Podsumowanie grupy kWh, Dzień, Dzień [Operator / Zlecenie], Miesiąc, Rok, Status R, Klasyfikacja braków, **Raport przeobrajania**, Narzędzia, Narzędzia eksploatacyjne, Inne raporty

AR

Lista przeobrażeń

Tpz: 17:14:29 (1 034 min)
 Tzppn: 04:57:27 (297 min)

Tus: 15D 05:44:44 (21 945 min)
 Tusprn: 15D 02:17:35 (21 738 min)

Maszyna	Przeobrajanie	Ustawianie	Zlecenia	Ustawiacz	OEE D	OEE	Cykle
1 Arburg 4LC C800	Pz:02:33:42 (154 min) 0.36% 0.43% Top X:2 Przeobrajanie ponadnormatywne 0.00% 00:00:00 (0 min) 02:33:42 (154 min)	US:03:09:25 (189 min) 0.44% 0.53% Top X:4 Ustawianie ponadnormatywne 55.51% 01:45:09 (105 min) 01:24:16 (84 min)	27	5	88.50%	36.73%	76 147
8 Arburg1CX T022	Pz:03:39:55 (220 min) 0.51% 0.55% Top X:3 Przeobrajanie ponadnormatywne 29.11% 01:04:01 (64 min) 02:35:54 (156 min)	US:15D 00:58:01 (21 658 min) 50.59% 54.31% Top X:7 Ustawianie ponadnormatywne 99.72% 14D 23:56:55 (21 597 min) 01:01:06 (61 min)	17	8	43.64%	15.89%	43 053
9 Arburg2CX T022	Pz:01:58:50 (119 min) 0.28% 0.33% Top X:4 Przeobrajanie ponadnormatywne 32.68% 00:38:50 (39 min) 01:20:00 (80 min)		17	2	99.89%	10.22%	41 989
4 Wtryskarka ATM1 T021	Pz:02:15:08 (135 min) 0.32% 2.59% Top X:1 Przeobrajanie ponadnormatywne 18.60% 00:25:08 (25 min) 01:50:00 (110 min)	US:00:00:46 (1 min) 0.00% 0.01% Top X:2 Ustawianie ponadnormatywne 0.00% 00:00:00 (0 min) 00:00:46 (1 min)		2	95.65%	77.95%	9 800
17 COB C1	Pz:00:02:51 (3 min) 0.01% 0.07% Top X:1 Przeobrajanie ponadnormatywne 0.00% 00:00:00 (0 min) 00:02:51 (3 min)	US:00:52:51 (53 min) 0.12% 1.27% Top X:1 Ustawianie ponadnormatywne 53.01% 00:28:01 (28 min) 00:24:50 (25 min)		2	92.54%	92.54%	11 590
18 COB C2						0.76%	1 286
19 COB C3P	Pz:02:46:57 (167 min) 0.39% 3.22% Top X:2 Przeobrajanie ponadnormatywne 6.49% 00:10:50 (11 min) 02:36:07 (156 min)	US:00:21:34 (22 min) 0.05% 0.42% Top X:1 Ustawianie ponadnormatywne 30.45% 00:06:34 (7 min) 00:15:00 (15 min)		2	93.29%	79.59%	10 427
20 COB C4					00.00%		0

Raport sumuje czasy przeobrażeń i ustawień z uwzględnieniem czasów normatywnych i ponad normatywnych. Zliczana jest też ilość zmian statusu, czas pracy ustawiaczy i ilość zleceń. Podliczana jest też ilość cykli dla każdej z maszyn oraz OEE i OEE – Dostępność.

Narzędzia

Raporty i zestawienia dla grupy Hala AMG

11.6.1

[Grupa] Hala AMG [Bieżący Miesiąc (Lipiec 2026)]

Widoki: Powiadomienia, Zlecenie, Produkty, Operatorzy, Podsumowanie grupy, Podsumowanie grupy UR, Podsumowanie grupy kWh, Dzień, Dzień [Operator / Zlecenie], Miesiąc, Rok, Status R, Klasyfikacja braków, **Raport przeobrajania**, **Narzędzia**, Narzędzia eksploatacyjne, Inne raporty

AR

Raport dla narzędzia

Id	Oznaczenie	Narzędzie	Maszyna	Cykle maszynowe	Efektywny czas pr...	Produkt	Pz
1	FW11/23	Forma wtryskowa FW dla produktu DFW	COB C1	4 445	19:49:56	79 942	1
2	Fam11/3-4	Forma rodzinna fam	COB C1	7 145	1D 02:25:36	28 580	1
10	F-PX11	Forma obudowy pilota PX11	Arburg2CX T022	41 669	2D 12:31:57	166 673	0
10	F-PX11	Forma obudowy pilota PX11					
10	F-PX11	Forma obudowy pilota PX11					
12	TRT23/4/5	Forma obudowy konwertera TRT23					
14	Z-BE-3/3/4/3	Forma obudowy Z-BE					
17	FSW-OIL34-CK24	Forma - nakrętka butelki z olejem C					
29	FPEN0E134	Forma M dla PEN m34 e143					

Raport dla narzędzia F-PX11

11.6.1

[Bieżący Miesiąc (Lipiec 2026)]

CV

100%

Drukuj

Podlega inspekcji
Ostatnia inspekcja 2018-10-16

Raport od ostatniej inspekcji

Oznaczenie	Status	Sprawnie
F-PX11		
Narzędzie	Forma obudowy pilota PX11	
Grupa	Formy	

ID: 10

Krótność bazowa	Krótność optymalna	Krótność
12	12	12

Zakres czasu	Analiza pracy narzędzia
od 2026-07-01(Śr) 00:00:00	Cykle maszynowe 58 111
do 2026-07-31(Pt) 23:59:59	Efektywny czas pracy 5D 19:24:39
Cykle w zakresie	Arytmetyczny czas cyklu 1.54s
pierwszy 2026-07-23 11:59:58	Produkt 324 905
ostatni 2026-07-30 12:59:58	optimum 324 905
	Strata 0 0.00%
	na 10 maszynach 5

Opis	CAVITY
Obudowa pilota nr weldonowy n-123 Mat-54345-5	100.00%

Raport zbiera informacje o użytych w maszynach z grupy w danym czasie narzędziach będących parametrami realizowanych zleceń. Sumuje ilość cykli, produktu, efektywnej pracy i ilość przeobrażeń.

Dla każdego z narzędzi można przywołać raport z pełnymi informacjami o ich pracy.



Narzędzia eksploatacyjne

Raporty i zestawienia dla grupy Hala AMG 11.6.1

Widoki: [Grupa] Hala AMG [Zlecenie] [Produkt] [Operator] [Wszystko] [Export] [Print] [Zamknij]

id	Czas	Narzędzie	Maszyna	Przyczyna	Status	Zlecenie	Produkt	Operator	Użytkownik	Uwagi
71	2025-07-28 22:38:52	TPNU 22044	Fanuc ROBO 1	Zużyte	PRACA	WSP3/345/R1234/2026	WSP-3/45/20	Operator Trzeci	Operator Pierwszy	
70	2025-07-28 20:37:03	OSG-WXL-1.5D-3181803-0030	CNC OKUMA LB15	Uszkodzone	PRACA	ML34/11/KW/3	ML-43/55AA	Operator Kowalski	Operator Pierwszy	Złamane podczas pozycjonowania
69	2025-07-28 14:18:34	TPNU 22320	CNC OKUMA LB15	Zużyte	PRACA	ML34/11/KW/3	ML-43/55AA	Operator Kowalski	Operator Pierwszy	
68	2025-07-28 12:16:26	TPNU 22360	Fanuc ROBO 1	Zużyte	Ustawianie	WSP3/345/R1234/2026	WSP-3/45/20	Operator Trzeci	Neuron Soft	
67	2025-07-27 13:09:13	TPNU 22320	CNC OKUMA LB15	Zużyte	PRACA	ML34/11/KW/3	ML-43/55AA	Operator Drugi	Operator Pierwszy	
66	2025-07-27 11:35:43	TPNU 22360	Fanuc ROBO 1	Zużyte	PRACA	WSP3/345/R1234/2026	WSP-3/45/20	Operator Pierwszy	Operator Pierwszy	
65	2025-07-26 23:20:19	TPNU 22320	CNC OKUMA LB15	Zużyte	PRACA	ML34/11/KW/3	ML-43/55AA	Operator Kowalski	Operator Pierwszy	
63	2025-07-26 19:57:45	DF308	Fanuc ROBO 1	Uszkodzone	PRACA	CNCU3/DOC435/2026	CNC USLG / nr 44566	Operator Kowalski	Operator Pierwszy	
62	2025-07-26 19:43:39	TPNU 22320	CNC OKUMA LB15	Zużyte	PRACA	ML34/11/KW/3	ML-43/55AA		Operator Pierwszy	

Złamane podczas pozycjonowania

narzędzie: OSG-WXL-1.5D-3181803-0030 Frez standardowy 2 ostrza
 maszyna: CNC OKUMA LB15
 zlecenie: ML34/11/KW/3
 produkt: ML-43/55AA
 pozycja: 9 zużyte: 7 uszkodzone: 2

Jeżeli do maszyny w grupie przypisano opcję utylizację narzędzi eksploatacyjnych to w tym widoku widzimy zużycie / uszkodzenie narzędzia z przypisaną maszyną, zleceniem, produktem i operatorem.

Inne raporty

Raporty i zestawienia dla grupy Hala AMG 11.6.1

Widoki: [Grupa] Hala AMG [Zlecenie] [Produkt] [Operator] [Wszystko] [Export] [Print] [Zamknij]

Grupa Hala AMG	Arburg ALC C800
Miesięczna oś czasu dla	Oś czasu 72h
Raport zbiorczy maszyny	
Operator	Operator Trzeci
Raport dla wybranego operatora	
Raport aktywności operatorów	
Zlecenia, Narzędzia, Przebrajale	
Raport przebrajania	OIL34/RED/235/5/2026 Nakrętka OIL34-N-RED
Lista przebrojeń według zmian statusu	FSW-OIL34-CK24 Forma - nakrętka butelki z olejem OIL34
utrzymanie ruchu	
CMMS_Maszyna	CMMS_Maszyna
Raport UR	
Lista awarii według zmian statusu	
Inny	
Check List	Roczny raport zużycia energii
	Raport roczny
	Inspektor cykli

Widok inne raporty pokazuje zestaw raportów i narzędzi takich jak raport zbiorczy, oś czasu, informacje o maszynie, informacje z CMMS Maszyna SMART i wiele innych.

W lewej kolumnie mamy narzędzia dla grupy a w prawej dla wybranej maszyny, oczywiście o ile konkretną maszynę wybrano.