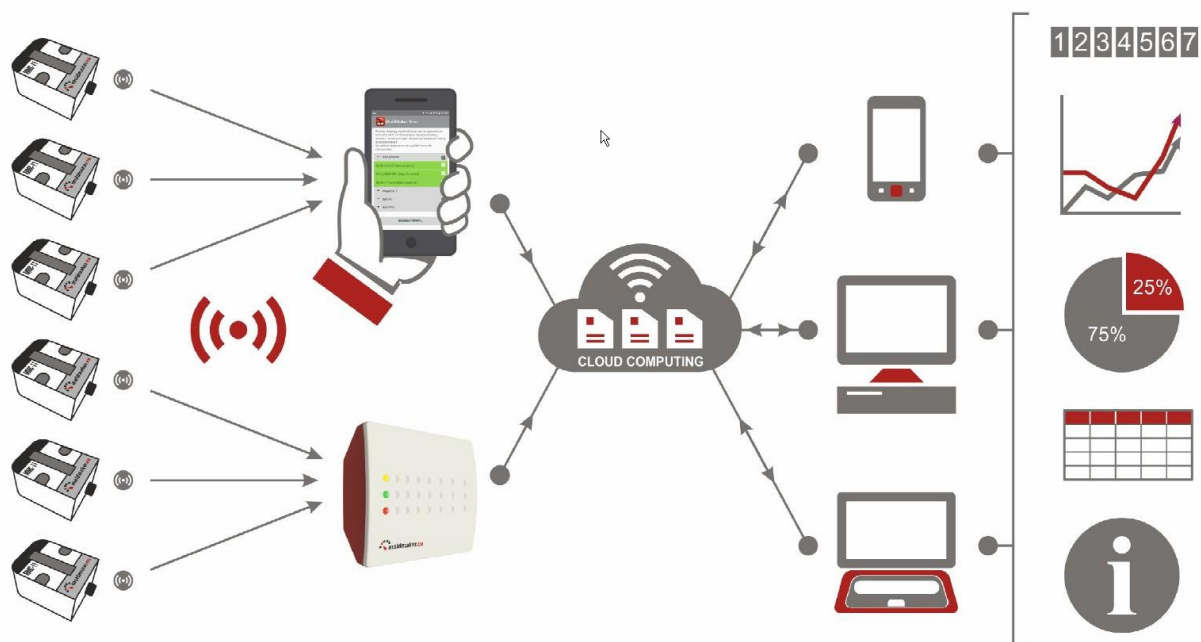


Serwis internetowy

**MoldMaker.eu**



INSTRUKCJA OBSŁUGI

## SPIS TREŚCI

1. UTWORZENIE KONTA FIRMOWEGO I ADMINISTRATORA SYSTEMU.....	3
2. LOGOWANIE DO SYSTEMU MOLDMAKER. ....	4
3. UŻYTKOWNICY SYSTEMU .....	4
4. OBSŁUGA SYSTEMU - PIERWSZE KROKI.....	5
4.1. Dodawanie lokalizacji. ....	5
4.3. Dodawanie klientów.....	5
5. KARTY FORM .....	6
5.1. Osoby prowadzące .....	6
5.2. Wtryskarki.....	6
5.3. Tworzywa.....	6
5.4. Dodawanie nowej Karty Formy .....	6
6. GŁÓWNY REJESTR FORM .....	8
6.2. Kolumna "Status" .....	9
6.3. Kolumna "Stan licznika" .....	10
6.4. Kolumna "Harmonogramy" .....	10
6.5. Kolumna "Opcje" .....	10
7. PARAMETRY FORMY .....	11
7.1. Blok danych podstawowych.....	12
7.2. Blok licznika .....	13
7.3. Blok kart technicznych: .....	13
7.4. Blok statusu .....	15
7.5. Blok harmonogramów .....	16
7.6. Blok czynności .....	17
8. WYSZUKIWANIE I SORTOWANIE.....	17
8.1 Wyszukiwanie .....	17
8.2 Sortowanie.....	18
9. KONCENTRATORY .....	18
10. STATYSTYKI .....	18
11. USTAWIENIA .....	19
11.1 Konfiguracja checklisty w kartach serwisowych .....	19

MoldMaker.eu jest internetowym globalny serwisem służącym do nadzorowania pracą form wtryskowych w różnych firmach zarówno w małych jak i wielkich korporacjach światowych.

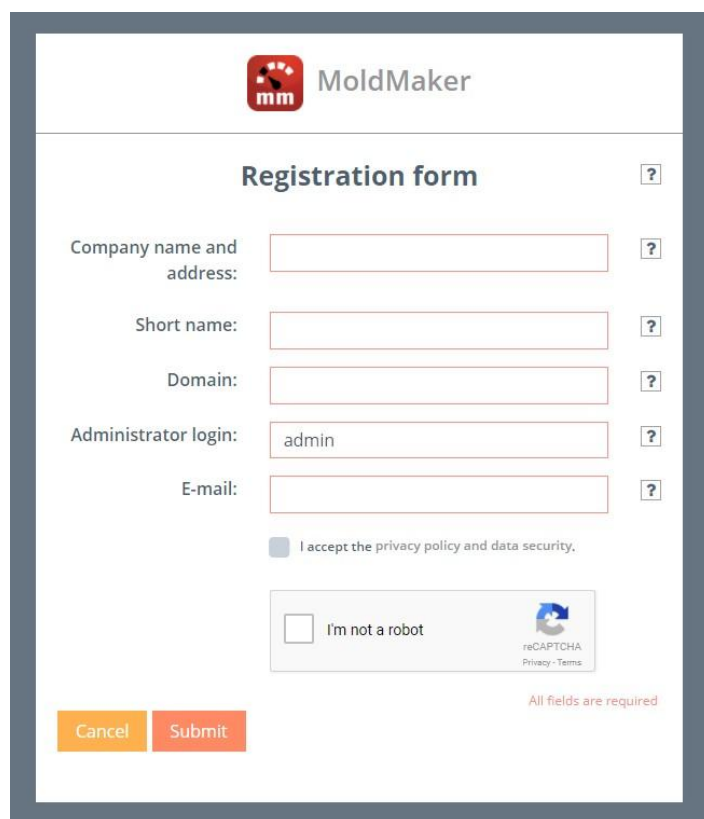
W celu korzystania z serwisu należy w pierwszej kolejności założyć konto firmowe. Dana firma może założyć sobie jedno konto, które może posiadać wielu użytkowników.

W przypadku dużych korporacji wymagane jest aby każda z firm należących do korporacji posiadała utworzone własne konto firmowe. Korporacja natomiast będzie mieć nadzór nad wszystkimi swoimi firmami.

## 1. Utworzenie konta firmowego i administratora systemu

W celu utworzenia konta firmowego należy dokonać procesu rejestracji firmy poprzez formularz na stronie:

<https://moldmaker.eu/panel/register.php>



The screenshot shows the 'Registration form' for MoldMaker. At the top is the MoldMaker logo. The form contains the following fields: 'Company name and address', 'Short name', 'Domain', 'Administrator login' (pre-filled with 'admin'), and 'E-mail'. Each field has a question mark icon to its right. Below the fields is a checkbox for 'I accept the privacy policy and data security.' and a reCAPTCHA widget with the text 'I'm not a robot'. At the bottom are 'Cancel' and 'Submit' buttons. A red note at the bottom right states 'All fields are required'.

Należy uzupełnić wymagane pola:

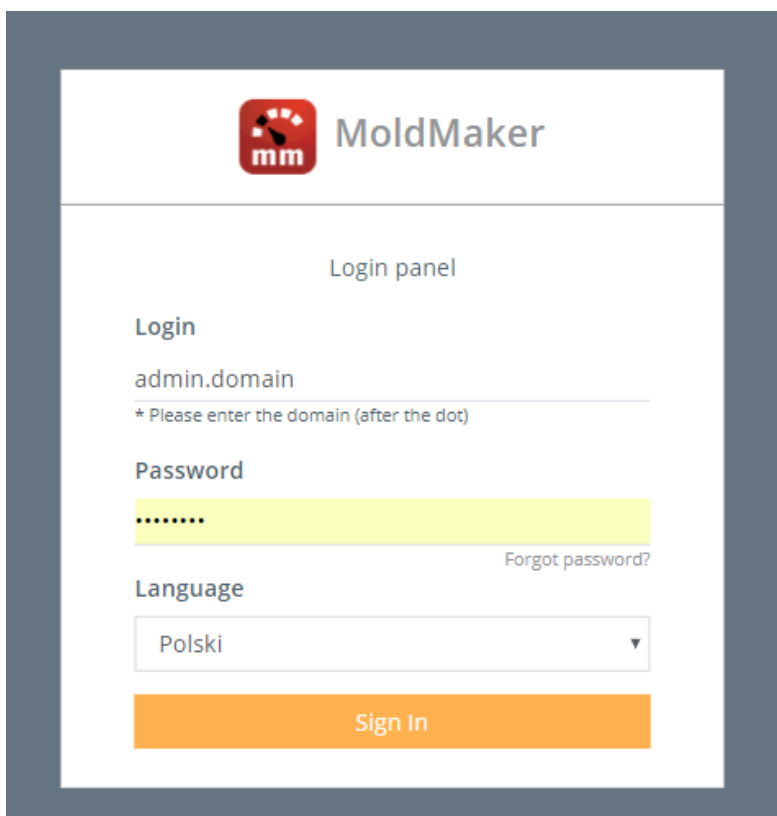
- "Company name and address", pełna nazwa firmy
- "Short name", krótka nazwa identyfikująca Twoją firmę, która będzie używana w systemie
- "Domain", domena identyfikująca firmę podczas logowania
- "Administrator login", login używany przez administratora konta firmowego
- "e-mail", niezbędny do weryfikacji użytkownika

Następnie zatwierdź formularz. Na podany e-mail zostanie wysłany link aktywacyjny. Po kliknięciu linku aktywacyjnego zostaniesz poproszony o ustalenie hasła do systemu.

Po zakończeniu procesu rejestracji otrzymasz e-maila potwierdzającego założenie konta firmowego i użytkownika systemu o prawach Administratora.

## 2. LOGOWANIE DO SYSTEMU MOLDMAKER.

Aby zalogować się do systemu MoldMaker wejdź na stronę <https://www.moldmaker.eu/panel/>



Jako login należy wpisać nazwę użytkownika i domenę, w postaci "Administrator login.domain" podane w procesie rejestracji.

Informację na temat loginu otrzymasz na adres e-mail podany podczas procesu rejestracji. Wybierz również odpowiedni język obsługi panelu WWW.

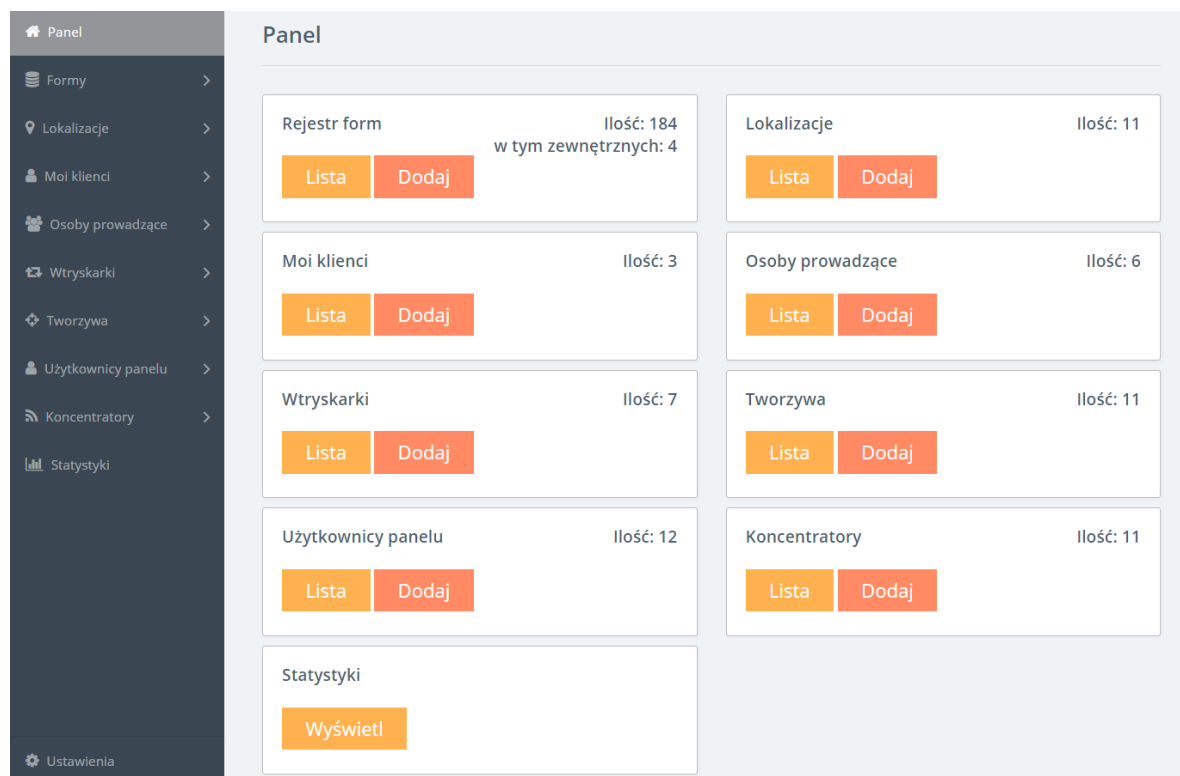
## 3. UŻYTKOWNICY SYSTEMU

Pierwsza osoba, która zarejestrowała się w systemie posiada uprawnienia administratora. Na początku powinna utworzyć konta dla pozostałych użytkowników. W zależności od potrzeb może przydzielić im 3 rodzaje uprawnień:

- Administrator - ma dostęp do wszystkich zasobów (łącznie z dodawaniem nowych użytkowników i ich edycja)
- Manager - ma takie same prawa jak administrator oprócz możliwości dodawania nowych użytkowników
- Użytkownik - ma dostęp tylko do odczytu listy form, kart serwisowych, wykresów, listy odczytów

## 4. OBSŁUGA SYSTEMU - PIERWSZE KROKI

Po zalogowaniu do systemu MoldMaker wyświetla się okno panelu startowego umożliwiającego szybki dostęp do poszczególnych zasobów systemu.



W celu rozpoczęcia pracy z systemem należy wprowadzić dane o formach, ich lokalizacjach i opcjonalnie o Klientach.

### 4.1. Dodawanie lokalizacji.

*Dostępny dla użytkowników: Manager, Administrator*

Jeżeli formy są rozmieszczone w kilku różnych miejscach w zakładzie można przydzielić im odpowiednie nazwy lokalizacji. Należy wybrać menu "Lokalizacje" i polecenie "Dodaj nową".

### 4.3. Dodawanie klientów

*Dostępny dla użytkowników: Manager, Administrator*

Opcjonalnie można wprowadzić dane klientów dla których prowadzona jest produkcja wyrobów z form wtryskowych. Należy wybrać menu "Moi Klienci" i polecenie "Dodaj nowego".

### 4.2. Dodawanie formy

*Dostępny dla użytkowników: Manager, Administrator*

Kolejnym krokiem jest wprowadzenie do systemu danych o posiadanych formach. W tym celu z menu "Formy" wybierz polecenie "Dodaj nową, wypełnij wymagane pola i zatwierdź przyciskiem "Dodaj".

Na tym etapie nie trzeba wypełniać pola "Adres MAC licznika" gdyż zostanie ono uzupełnione automatycznie później za pomocą aplikacji mobilnej MoldMaker Scan podczas przypisywania licznika do istniejącej formy.

Kopiowanie formy za pomocą ikony "kopiuj"



## 5. KARTY FORM

Karty Formy stanowią dokument opisujący budowę i parametry techniczne posiadanych form. Mogą być wykorzystywane do różnych celów związanych z eksploatacją, konstrukcją i projektowaniem nowych form.

Karta Formy jest powiązana z formą wtryskową, osobami prowadzącymi, wtryskarkami i tworzywami. Dlatego też należy uprzednio dodać te dane do systemu.

Parametry zapisane w Kartach Formy mogą być użyte jako atrybuty wyszukiwania form.

### 5.1. Osoby prowadzące

*Dostępny dla użytkowników: Manager, Administrator*

Wykaz osób zarządzających formami wtryskowymi w danej firmie. Osobę przydziela się do formy przy tworzeniu Karty Formy. Aby dodać osobę należy wybrać menu "Osoby prowadzące" i polecenie "Dodaj nową".

### 5.2. Wtryskarki

*Dostępny dla użytkowników: Manager, Administrator*

Wykaz wtryskarek używanych w firmie. Wtryskarkę przydziela się do formy przy tworzeniu Karty Formy. Aby dodać wtryskarkę należy wybrać menu "Wtryskarki" i polecenie "Dodaj nową".

### 5.3. Tworzywa

*Dostępny dla użytkowników: Manager, Administrator*

Wykaz tworzyw sztucznych używanych w firmie. Tworzywo przydziela się do formy przy tworzeniu Karty Formy. Aby dodać tworzywo należy wybrać menu "Tworzywa" i polecenie "Dodaj nowe".

### 5.4. Dodawanie nowej Karty Formy

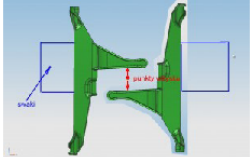
*Dostępny dla użytkowników: Manager, Administrator*

Karta Formy ma charakter dokumentu opisującego szczegółowo formę wtryskową. Składa się z kilku grup tematycznych:

- Dane ogólne
- Detal

- Wtryskarka
- Forma
- Budowa
- Wtrysk
- Wypychanie
- Oznaczenia
- Chłodzenie
- Bazowanie
- Materiały na formę
- Powierzchnia formy
- Analiza mold flow

Przykładowa Karta Formy widoczna jest poniżej:

Mega Mold Sp. z o.o. 36-002 Jasionka 252E		KARTA FORMY WTRYSKOWEJ		Data wydania:																					
Nr karty formy:		KFW_24.D9381-100-A-011.Front socket		2018-02-26																					
1. DANE OGÓLNE																									
Nazwa projektu: Patio 12-000		Osoba prowadząca: Jacek Markowski																							
Nazwa detalu: Front socket		Telefon: 607607809																							
Nr/symbol detalu: P120-001-A		Email: jm@wp.pl																							
Nazwa formy: D9381-100-A-011																									
Krótki opis projektu: Patio 12																									
																									
2. DETAL																									
Nazwa detalu: Front socket		Planowana produkcja roczna: 100k																							
Nr/symbol detalu: P120-001-A		Tworzywo: Tamamid 100GF15																							
Ciężar detalu: 120		Skurcz średni: 1.5																							
Orientacyjne wymiary: 255x70x12		Plik modelu 3D:																							
Detal wizualny: Tak		Plik rysunku 2D:																							
Detal techniczny: Tak																									
Krótki opis detalu: Wspornik zawieszania																									
3. WTRYSKARKA																									
Nazwa: Engel 1100		Rozstaw kolumn: 1200x2000																							
Siła zwarcia: 1425 T		Rozjaski min/max: 1500-1500																							
4. FORMA																									
Opis formy:																									
Ilość gniazd: 2		Gwarantowana ilość wtrysków: 1mln																							
Pierścienie bazowe: 125		Promień kuli: 20																							
Trzpień wypychający:		Temperatura pracy formy: 50-70																							
Końcówki wodne: ENM 0690		wystające																							
Ciężar [kg]:		schowane																							
4.1 BUDOWA																									
<input checked="" type="checkbox"/> suwakowa <input type="checkbox"/> z wykręcaniem <input checked="" type="checkbox"/> napęd silnikiem <input type="checkbox"/> napęd skłupem skośnym <input type="checkbox"/> napęd sprężną <input type="checkbox"/> ciągną/załadki <input type="checkbox"/> wkładki uchyłne <input type="checkbox"/> pływająca matryca <input type="checkbox"/> oprawy przelotowe <input type="checkbox"/> forma odwrotna <input type="checkbox"/> forma 3-płytowa (z dodatkowym podziałem dla wiewka) <input type="checkbox"/> forma wersyjna, opis:																									
4.2 WTRYSK																									
<input type="checkbox"/> wtrysk zk <input type="checkbox"/> dysza gk centralna <input checked="" type="checkbox"/> dysza gk + zk <input type="checkbox"/> rozdzielacz <input type="checkbox"/> tunel <input checked="" type="checkbox"/> banan <input type="checkbox"/> przewężka punktowa <input type="checkbox"/> przewężka szczelinowa																									
4.3 WYPYCHANIE																									
<input checked="" type="checkbox"/> wyp. okrągłe <input checked="" type="checkbox"/> wyp. tulejowe <input type="checkbox"/> wyp. szczelinowe <input type="checkbox"/> płyta spychająca <input checked="" type="checkbox"/> pierścień spychający <input type="checkbox"/> wypychanie 2-taktowe <input type="checkbox"/> wyłączniki krańcowe																									
4.4 OZNACZENIA																									
<input type="checkbox"/> datownik <input checked="" type="checkbox"/> numeracja gniazd <input type="checkbox"/> logo <input checked="" type="checkbox"/> symbol <input type="checkbox"/> tabliczka znamionowa <input type="checkbox"/> licznik cykli																									
4.5 CHŁODZENIE																									
<input checked="" type="checkbox"/> chłodzenie elem. ruchomych <input type="checkbox"/> chłodzenie konformalne <input type="checkbox"/> płyta izolacyjna str. ruchoma																									
4.6 BAZOWANIE																									
<input checked="" type="checkbox"/> stożki bazujące <input checked="" type="checkbox"/> zamki boczne																									
4.7 INNE																									
<input checked="" type="checkbox"/> praca w automacie z manipulatorem <input type="checkbox"/> gniazda z pełnego mat. <input type="checkbox"/> gniazda wkładkowe																									
4.8 MATERIAŁY NA FORMĘ I TWARDOŚĆ																									
<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>gatunek stali</th> <th>twardość</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>matryca</td> <td>1.2343</td> <td>50HRC</td> </tr> <tr> <td>stempel</td> <td>1.2312</td> <td>32HRC</td> </tr> <tr> <td>wkładki i suwaki</td> <td>1.2312</td> <td>32HRC</td> </tr> <tr> <td>oprawy</td> <td>1.2312</td> <td>32HRC</td> </tr> <tr> <td>płyty wypychaczy</td> <td>1.1730</td> <td>250HB</td> </tr> <tr> <td>płyta przednia i tylna</td> <td>1.1730</td> <td>250HB</td> </tr> </tbody> </table>						gatunek stali	twardość	matryca	1.2343	50HRC	stempel	1.2312	32HRC	wkładki i suwaki	1.2312	32HRC	oprawy	1.2312	32HRC	płyty wypychaczy	1.1730	250HB	płyta przednia i tylna	1.1730	250HB
	gatunek stali	twardość																							
matryca	1.2343	50HRC																							
stempel	1.2312	32HRC																							
wkładki i suwaki	1.2312	32HRC																							
oprawy	1.2312	32HRC																							
płyty wypychaczy	1.1730	250HB																							
płyta przednia i tylna	1.1730	250HB																							
4.9 POWIERZCHNIA FORMY																									
<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>Faktura drążona</th> <th>Osiłkowanie</th> <th>Poler na lustro</th> <th>Fotokemiczna</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>matryca</td> <td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td><input type="checkbox"/></td> <td><input type="checkbox"/></td> <td><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>stempel</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td><input type="checkbox"/></td> <td><input type="checkbox"/></td> </tr> </tbody> </table>						Faktura drążona	Osiłkowanie	Poler na lustro	Fotokemiczna	matryca	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	stempel	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						
	Faktura drążona	Osiłkowanie	Poler na lustro	Fotokemiczna																					
matryca	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>																					
stempel	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>																					
5 ANALIZA MOLDFLOW																									
<input type="checkbox"/> Tak    plik analizy:																									

W celu rozpoczęcia dodawania Karty Formy należy wybrać menu "Formy" a następnie dla wybranej formy kliknąć znak "+" w kolumnie Karty Formy. Otworzy się formularz, który należy wypełnić. Pola obowiązkowe są oznaczone czerwoną gwiazdką.

Karta Formy posiada możliwość wczytania obrazka poglądowego detalu lub formy w formacie PDF lub PNG.

Po wypełnieniu formularza Karty Formy w tym miejscu zamiast znaku "+" będzie widniał odpowiedni numer karty formy.

Karta Formy dostępna jest również w oknie Parametrów formy. Ponadto w oknie Edycji Karty formy dostępne są następujące funkcje:




- Pobierz KFW z innej formy - umożliwia skopiowanie danych z innej Karty Formy
- Utwórz PDF - umożliwia zapisanie Karty Formy w pliku PDF w 2 formatach - pełnym (zawiera wszystkie pola) i skróconym (zawiera tylko wypełnione pola)
- Usuń KFW - usunięcie Karty Formy
- Udostępnij KFW - udostępnienie Karty Formy w postaci linku lub emaila

## 6. GŁÓWNY REJESTR FORM

Dostępny dla użytkowników: Użytkownik, Manager, Administrator


























Podstawowa praca z systemem MoldMaker polega na obsłudze rejestru form wtryskowych poprzez wybranie z menu Formy-> Rejestr form.

Formy w rejestrze są przedstawione w tabeli zawierającej następujące kolumny:

- Nazwa formy
- Nazwa detalu
- Lokalizacja
- Klient
- Karta formy
- Licznik MAC
- Status
- Stan licznika
- Harmonogramy
- Karty serwisowe
- Opcje:    (Dostępny tylko dla użytkowników: Manager, Administrator)

**Baza form**

Dodaj nową formę Lokalizacja: Hala 2 Wszystkie Moje Z licznikami  
Zewnętrzne Wysłane Praca Szukaj:

Lp.	Nazwa formy	Nazwa detalu	Lokalizacja	Klient	Karta formy	Licznik MAC	Status	Stan licznika	Harmonogramy	Karty serwisowe	Opcje
1	Hanger A1	F500-3121	Hala 2	—	<a href="#">KFW_13</a>	C5:FD:37...		18 889			  
2	D9381-100-A-011	Front socket	Hala 2	—	<a href="#">KFW_24</a>	C6:9D:CD...	OK	11 298			  
3	Habilage 200451x	Counter 1	Hala 2	—	+	D4:20:F5...		10 752 608			  
4	KW346	Upper Cover	Hala 2	—	+	—		4 553		+	  
5	D356-112	FW-112	Hala 2	—	+	—	OK	0	—	+	  



Pokaż 50 pozycji - formy zewnętrzne - formy wyslane Poprzednia 1 Następna

Rejestr form posiada dogodną możliwość sortowania kolumn, selekcjonowania po lokalizacji i innych atrybutach szybkiego wyboru:  
Dostępna jest również wyszukiwarka form po zadanej frazie. Więcej informacji w rozdziale 8.2.

Wszystkie Moje Z licznikami  
Zewnętrzne Wysłane Praca



Formy "zewnętrzne" oraz "wysłane" do podwykonawców oznaczone są w rejestrze form odpowiednio kolorami zgodnie z legendą.

 - formy zewnętrzne  - formy wysłane

## 6.1. Kolumna "Karta formy"

*Dla użytkownika typu: Użytkownik*










Użytkownik ma możliwość podglądu karty formy w formacie PDF po kliknięciu skrótu np. "KFW\_24".

*Dla użytkownika typu: Manager, Administrator*

Manager oraz Administrator po kliknięciu skrótu mają możliwość podglądu, edycji Karty Formy.




## 6.2. Kolumna "Status"

Przedstawia status działania formy w postaci odpowiednich ikon:

Ikona	Opis	Objaśnienia
	nie martw się, wszystko jest ok	brak alarmów
	niski poziom napięcia baterii licznika	Niedługo będzie konieczna wymiana baterii w autoryzowanym serwisie. Nie ma możliwości wymiany baterii przez użytkownika.
	wymagany serwis formy	Pojawia się w momencie osiągnięcia zaprogramowanej wartości licznika w harmonogramie serwisowym. Znika po potwierdzeniu wykonania czynności serwisowych, ustawieniu nowej wartości w harmonogramie serwisowym i zaprogramowaniu do licznika przez NFC..
	licznik zamontowany do formy, monitoring aktywny	Pojawia się gdy monitoring jest aktywny.
	licznik nie zamontowany do formy, monitoring aktywny	Pojawia się gdy monitoring jest aktywny.
	alarm demontażu, w tej chwili licznik jest zamontowany	Pojawia się w momencie odkręcenia i ponownego przykręcenia licznika do formy przy aktywnej funkcji monitorowania. Dokładną datę demontażu możesz odczytać naciskając przycisk "Historia demontażu"
	alarm demontażu, w tej chwili licznik jest nie zamontowany	Pojawia się w momencie odkręcenia licznika od formy przy aktywnej funkcji monitorowania. Dokładną datę demontażu możesz odczytać naciskając przycisk "Historia demontażu"
	alarm przekroczenia temperatury 70°C	Licznik jest zaprojektowany do pracy przy max. temp. 85°C, jednakże praca powyżej temp. 70°C powoduje zwiększone zużycie baterii licznika.
	forma bez licznika	








### 6.3. Kolumna "Stan licznika"

Przedstawia stan licznika w następującej postaci:

Ikona	Opis	Objaśnienia
np.18899	ostatnio odczytana wartość licznika	... za pomocą aplikacji mobilnej lub koncentratora MMCD
	praca formy	Poglądowa wizualizacja pracy formy jeśli kolejne odczyty zwiększają swoją wartość
	lista odczytów	Po kliknięciu można wyświetlić dokładny rejestr kolejnych odczytów licznika.
	wykresy wydajności formy	Po kliknięciu należy wybrać opcję prezentacji wykresu wydajności formy




### 6.4. Kolumna "Harmonogramy"

Przedstawia sytuację aktualnych harmonogramów w następującej postaci:

Ikona	Opis	Objaśnienia
	Zdefiniowane przypomnienie wg wartości licznika	Pojawia się po ustawieniu przypomnienia wg wartości licznika.
	Osiągnięte przypomnienie wg wartości licznika	Pojawia się po osiągnięciu ustawionej wartości licznika. Wymaga potwierdzenia wykonania zaplanowanej czynności serwisowej.
	Przypomnienie wg wartości licznika - wykonane i potwierdzone.	Oznacza przypomnienie już nie aktywne. Pojawia się po potwierdzeniu wykonania zaplanowanej czynności serwisowej w harmonogramie.
	Wymagana aktualizacja harmonogramu przez NFC	Pojawia się po utworzeniu nowego przypomnienia lub po zmianie jego wartości przy włączonym powiadomieniu "SERVICE" na wyświetlaczu licznika. Oznacza konieczność aktualizacji harmonogramu przez NFC za pomocą aplikacji mobilnej MoldMaker Scan.
	Zdefiniowane przypomnienie wg daty	Pojawia się po ustawieniu przypomnienia wg daty.
	Osiągnięte przypomnienie wg daty	Pojawia się po osiągnięciu ustawionej daty przypomnienia. Wymaga potwierdzenia wykonania zaplanowanej czynności serwisowej.
	Przypomnienie wg daty - wykonane i potwierdzone.	Oznacza przypomnienie już nie aktywne. Pojawia się po potwierdzeniu wykonania zaplanowanej czynności serwisowej w harmonogramie.


### 6.5. Kolumna "Opcje"

Możliwe opcje do użycia: *Dla użytkownika typu: Manager, Administrator*

Ikona	Opis	Objaśnienia
	kopiowanie formy	Możliwość szybkiego utworzenie nowej formy poprzez skopiowanie danych z istniejącej formy.
	edycja parametrów formy	Otwiera okno przedstawiające wszystkie parametry formy.
	usuwanie formy	Kasuje formę z rejestru form oraz wszystkie powiązane z nią dane, jak np.: harmonogramy serwisowe, karty formy, karty serwisowe, historię demontażu, stan licznika, czynności, itp.

## 7. PARAMETRY FORMY

Dla użytkownika typu: *Manager, Administrator*

Sekcja umożliwiająca konfigurację i podgląd podstawowych parametrów formy. Aby przejść do edycji parametrów formy należy kliknąć dowolny wiersz tabeli lub ikonę edycji .

### Parametry formy

Ostatnia edycja formy: admin.megamold, 2018-03-05 21:40:21

Adres MAC licznika: C5:FD:37:27:8F:B1

Forma: Hanger A1

Nazwa detalu: F500-3121

Lokalizacja: opcje Hala 2

Klient:

Oznaczone pola są wymagane

Udostępnianie: ☒ dla Narzędziowni (dozwolona edycja danych) ☐ dla Podwykonawcy (dozwolony tylko odczyt danych)

Na okres: 2 msc

Wygasa dnia: 2019-03-07

Anuluj Zapisz

Stan licznika: 1 956 103 [Lista odczytów](#)

Data odczytu: 2019-01-04 09:27 [Wykresy](#)

Średni czas cyklu: 9.5 sek  
(2018-05-15 09:22:16 - 2018-05-15 09:42:54) [Oblicz](#)

Czujnik demontażu: zamontowany do formy

☐ Monitorowanie (wyłączone)

[Historia demontażu](#) [Powiadomienia](#) 1 osoba

[Karta formy](#) [KFW\\_13.Hanger A1.F500-3121](#)

[Karty serwisowe](#) Ilość wpisów: 5

STATUS: nie pracuje  
słaba bateria wymagany serwis

Harmonogramy serwisowe [+](#)

☒ Powiadomienie "SERVICE" na wyświetlaczu licznika [?](#)

Licznik jest zaprogramowany:

Harmonogram 2

Najbliższy: 20000

co 4000

Harmonogram 1

Najbliższy: 25-04-2018 (za 44 dni)

co 2 msc

Czynności:

- 2018-03-12 20:34, dodano przypomnienie serwisowe cykliczne (20000/4000) [admin.megamold]
- 2018-03-12 07:35, usunęto przypomnienie serwisowe cykliczne (20000/10000) [mat.megamold]
- 2018-03-05 21:40, anulowano udostępnienie [admin.megamold]
- 2018-02-25 15:35, dodano przypomnienie serwisowe cykliczne (20000/10000) [admin.megamold]
- 2018-02-25 15:34, anulowano udostępnienie [admin.megamold]
- 2018-02-25 15:32, potwierdzono przypomnienie terminowe cykliczne (2018-04-25/co 2 msc) [admin.megamold]

Sekcja pogrupowana jest na kilka bloków tematycznych, które omówione są poniżej:

## 7.1. Blok danych podstawowych

- adres MAC licznika,
- nazwę formy,
- nazwę detalu,
- lokalizację,
- nazwę klienta,
- informacje o udostępnianiu formy,
- polecenie cesji formy

**Udostępnianie** jest to zaawansowana funkcjonalność, którą można stosować podczas przekazywania formy do Narzędziowni lub Podwykonawcy, czyli innej firmie. W ten sposób, dana forma staje się widoczna równocześnie na liście form Podwykonawcy lub Narzędziowni oraz właściciela formy.

Po udostępnieniu firma taka uzyskuje dostęp do odczytu lub edycji parametrów formy.

Opcje uprawnień:

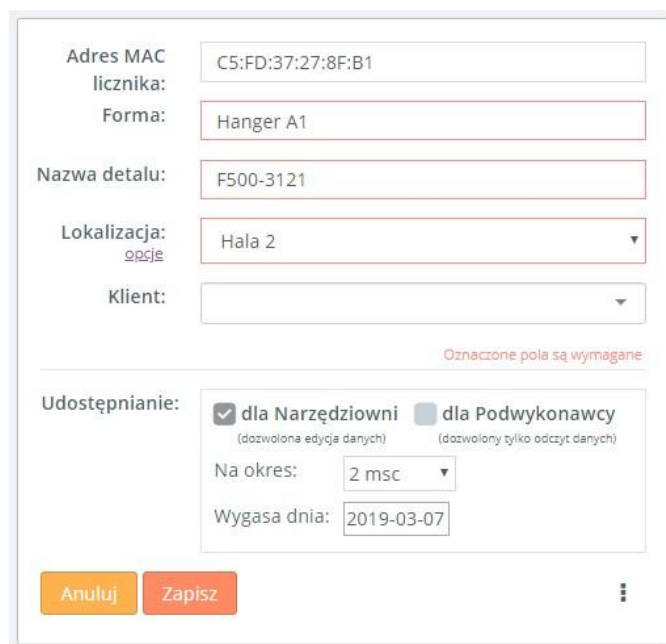
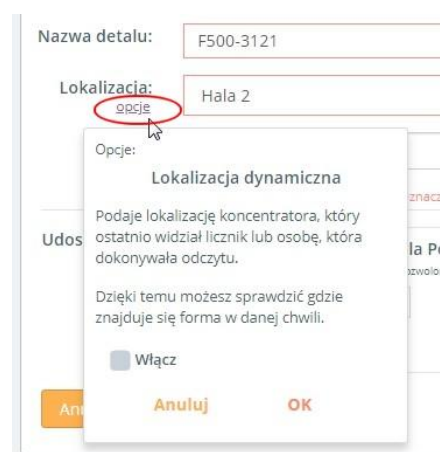
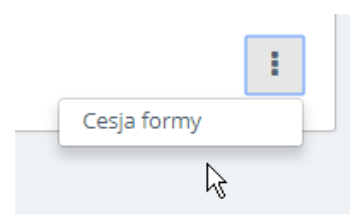
Udostępnienie	Uprawnienia
dla Narzędziowni	Przeglądanie i edycja wszystkich parametrów formy
dla Podwykonawcy	Tylko przeglądanie parametrów formy

Udostępniając formę należy określić okres po jakim udostępnienie automatycznie wygaśnie.

**Lokalizacja Dynamiczna** to funkcjonalność umożliwiająca dynamiczne wyświetlanie lokalizacji formy w zależności od tego gdzie w danym momencie się znajduje. Aby włączyć tą opcję należy zaznaczyć checkbox "Włącz" i zatwierdzić.

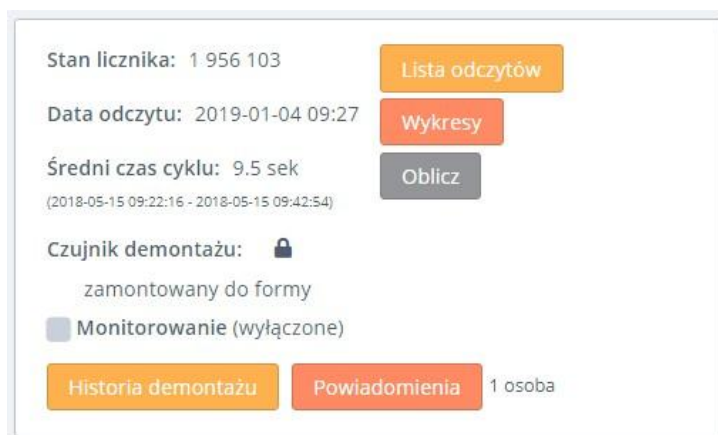
**Cesja formy** umożliwia przeniesienie formy z rejestru jednej firmy do rejestru drugiej firmy. Firma pierwsza tym samym pozbywa się dostępu do tej formy, a druga firma uzyskuje pełny dostęp. Cesję stosuje się np. przy sprzedaży formy.

Do wykonania cesji należy podać "kod przekazania formy" otrzymany od firmy odbierającej (dostępny w menu Statystyki).

## 7.2. Blok licznika

- bieżące wskazania licznika,
- datę ostatniego odczytu,
- średni czas cyklu,
- podgląd listy odczytów,
- podgląd wykresów wydajności,
- temperaturę licznika
- stan czujnika demontażu,
- opcję załączenia i monitorowania demontażu,
- podgląd historii demontażu
- opcję powiadomień o zdarzeniach



Wskazywana temperatura jest mierzona wewnątrz licznika i w przybliżeniu odpowiada temperaturze formy. Można dzięki temu zaobserwować tendencję zmian temperatury podczas pracy formy.

Czujnik demontażu stanowi zabezpieczenie przed nie uprawnionym demontażem licznika z formy. Każdorazowa zmiana stanu czujnika demontażu jest rejestrowana w historii demontażu.

W przypadku potrzeby ścisłej kontroli obecności licznika w formie można włączyć opcję "Monitorowanie". Wówczas, po wykryciu demontażu system powiadomi użytkownika o tym fakcie wyświetlając ikonę "czerwonej kłódki" w kolumnie "Status" w głównym rejestrze form oraz odnotuje zdarzenie w historii demontażu.

Alarm demontażu może być skasowany za pomocą przycisku "Kasuj alarm", natomiast fakt wystąpienia alarmu zostaje zachowany w historii demontażu.

## 7.3. Blok kart technicznych:

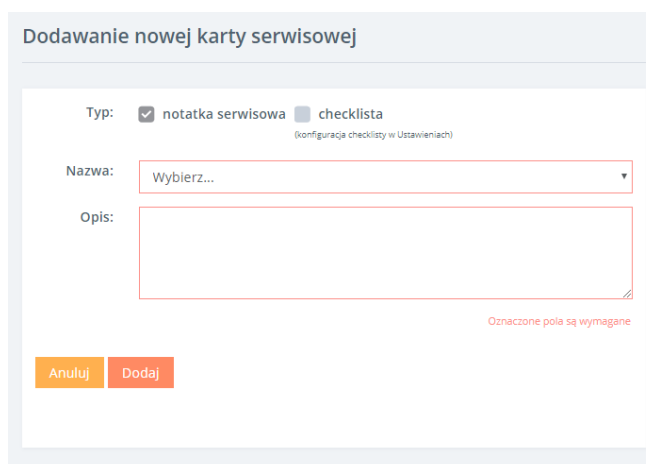
- karta formy
- karty serwisowe



Dla danej formy można zdefiniować tylko jedną kartę formy (opisane w rozdziale 5.4) oraz wiele kart serwisowych.

Karty serwisowe są to dokumenty ścisłego zarachowania mające charakter protokołu potwierdzającego wykonanie różnych czynności serwisowych dokonywanych podczas eksploatacji form.

Po utworzeniu karty serwisowej przez 24 godziny można ją edytować lub usunąć. Po tym czasie pozostaje tylko możliwość



podglądy karty.

Dodając nową kartę serwisową można wybrać 2 typy kart :

- typ 1 - notatka serwisowa
- typ 2 - checklista

Dla typu "notatka serwisowa" można wybrać kilka nazw z gotowej listy, a następnie wypełnić treść.

Dla typu "checklista" można wybrać różne formularze, które użytkownik powinien uprzednio zdefiniować w menu "Ustawienia". Checklista jest rodzajem listy pytań i odpowiedzi odnoszących się do wykonywanych czynności serwisowych.

#### Dodawanie nowej checklisty

Nazwa:

Opis:

Nazwa pola 1:

Nazwa pola 2:

Nazwa pola 3:

Nazwa pola 4:

[+ Dodaj nowe pole](#)

Oznaczone pola są wymagane

Anuluj

Dodaj

Przykład definiowania checklisty:

Checklista pozwala zaplanować czynności sprawdzające, które wykonuje się podczas różnych przeglądów lub procedur systemowych.

Przykład wypełniania przygotowanego wcześniej formularza "Checklista odbioru formy".

Użytkowanie odpowiednio zdefiniowanych checklist jest pomocne w zachowaniu procedur Systemu Zarządzania Jakością firmy.

#### Dodawanie nowej karty serwisowej

Typ: ☐ notatka serwisowa ☒ checklista  
(konfiguracja checklisty w Ustawieniach)

Nazwa:

Lp.	Opis czynności	Wykonano	Uwagi
1.	kompletność	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie <input checked="" type="checkbox"/> Nie dotyczy	<input type="text"/>
2.	paleta	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie <input checked="" type="checkbox"/> Nie dotyczy	<input type="text"/>
3.	opakowanie	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie <input checked="" type="checkbox"/> Nie dotyczy	<input type="text"/>
4.	metka	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie <input checked="" type="checkbox"/> Nie dotyczy	<input type="text"/>
5.	zapis do systemu	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie <input checked="" type="checkbox"/> Nie dotyczy	<input type="text"/>

Oznaczone pola są wymagane


Informacja - karta serwisowa ma charakter dokumentu ścisłego. Po zapisaniu nie będzie możliwości usunięcia jej. Dozwolona będzie jedynie edycja tej notatki przez autora w ciągu 24godz od jej utworzenia.

Anuluj

Dodaj

#### 7.4. Blok statusu

Blok informacyjny zawierający aktualny status formy. Ikony zostały opisane w rozdziale 6.2.



STATUS:  nie pracuje  
wymagany serwis




## 7.5. Blok harmonogramów

Harmonogramy serwisowe stanowią rodzaj przypomnień o planowanych czynnościach serwisowych lub innych zdarzeniach.

Możliwe są dwa rodzaje przypomnień:

- wg wartości licznika ( ikona  )
- wg daty ( ikona  )





Przypomnienia mogą być:

- jednorazowe
- cykliczne ( ikona  )

Przypomnienie po osiągnięciu ustawionej wartości licznika lub daty sygnalizowane jest podświetleniem na czerwony kolor. Użytkownik powinien potwierdzić wykonanie zaplanowanej czynności za pomocą przycisku "Potwierdź". Dla ułatwienia automatycznie ma możliwość utworzenia karty serwisowej w celu udokumentowania wykonanej czynności.


Przypomnienia cykliczne automatycznie odnawiają się po wykonaniu.

każde z przypomnień można ponadto:

- aktywować/dezaktywować ( klikając ikonę  )
- usunąć ( klikając ikonę  )
- edytować ( klikając ikonę  lub  )
- 

### Opis funkcjonalności wyświetlania napisu "SERVICE" na wyświetlaczu licznika.

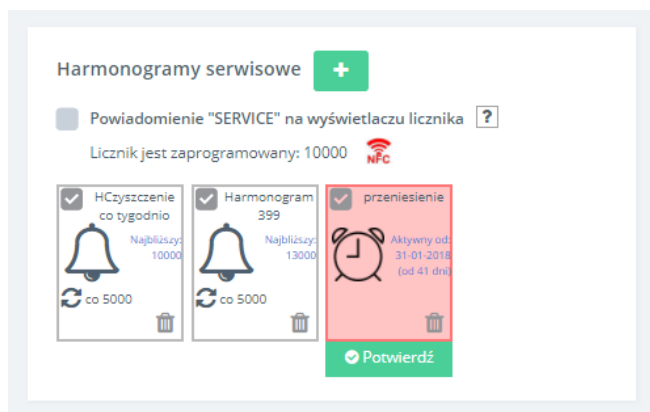
Harmonogramy serwisowe umożliwiają załączenie zaawansowanej funkcjonalności równoległego powiadamiania użytkownika o przypomnieniu serwisowym na wyświetlaczu licznika. Należy kliknąć poniższą opcję:

☒ Powiadomienie "SERVICE" na wyświetlaczu licznika 

Funkcjonalność wyświetlania napisu "SERVICE" na wyświetlaczu licznika jest ściśle powiązana z harmonogramami serwisowymi. Dzięki tej funkcjonalności, po osiągnięciu wartości licznika ustawionej w harmonogramie serwisowym, na wyświetlaczu licznika pokaże się napis "SERVICE".

Niezależnie od włączenia/wyłączenia tej funkcjonalności, system standardowo będzie realizował przypomnienia serwisowe wyświetlając ikony serwisu w tabeli form.

Włączenie tej funkcjonalności będzie wymagało od użytkownika synchronizacji harmonogramu systemowego z licznikiem za pomocą aplikacji mobilnej MoldMaker Scan.





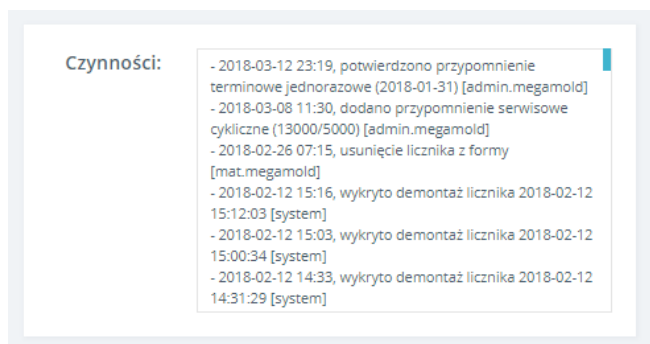
Konieczność synchronizacji dla danej formy będzie sygnalizowana w okienku harmonogramu za pomocą ikony .

W celu synchronizacji należy użyć aplikacji mobilnej MoldMaker Scan naciskając przycisk "Zarządzaj harmonogramem" w aplikacji mobilnej MoldMaker. Po naciśnięciu aplikacja poprosi o przyłożenie telefonu do licznika i automatycznie wykona synchronizację. Czas trwania ok. 1 sek.

Brak synchronizacji przez użytkownika spowoduje, że napis "SERVICE" wyświetli się na liczniku w innym momencie niż ustawiono w harmonogramie.

## 7.6. Blok czynności

Zawiera historię dokonanych czynności w serwisie MoldMaker wraz z podaniem daty i osoby wykonującej.



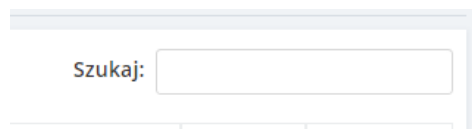
## 8. WYSZUKIWANIE I SORTOWANIE

### 8.1 Wyszukiwanie

W systemie MoldMaker są do dyspozycji 2 rodzaje wyszukiwarek:

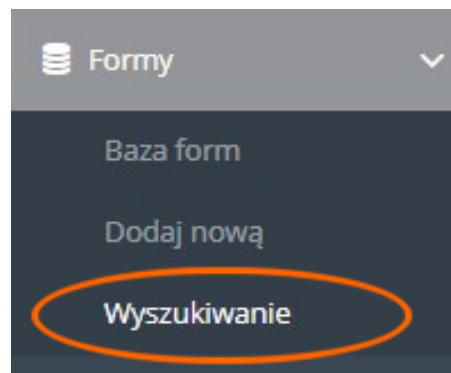
- wyszukiwanie frazy lub liczby w polach tabeli rejestru form (prawy górny narożnik tabeli)

*Dla użytkownika typu: Użytkownik, Manager, Administrator*



- wyszukiwanie zaawansowane w polach harmonogramów, kart serwisowych, kart form (menu Formy -> Wyszukiwanie)

*Dla użytkownika typu: Manager, Administrator*



## 8.2 Sortowanie

Dla użytkownika typu: Użytkownik, Manager, Administrator

W systemie MoldMaker jest kilka rodzajów sortowania:

- Sortowanie wg. lokalizacji (1)

- Sortowanie po atrybutach (2)

"Wszystkie" - wszystkie formy w rejestrze.

"Moje" - tylko formy należące do firmy.

"Z licznikami" - tylko formy posiadające licznik.

"Zewnętrzne" - tylko formy przyjęte na stan.

"Wysłane" - tylko formy przekazane do podwykonawców.

"Praca" - tylko formy pracujące, tj. takie, w których stan licznika zmienił się w ciągu ostatniej godziny.

- Sortowanie alfabetyczne (3)  
- za pomocą strzałek umieszczonych przy nazwie kolumny.

Rejestr form

1
Lokalizacja: Testy w Mega Mold

2

Wszystkie

Moje

Z licznikami

Zewnętrzne

Wysłane

Praca

Lp.	Nazwa formy	Nazwa detalu	Lokalizacja	Klient	Karta formy	Licznik MAC	Status
1	Hanger A1	F500-3121	Testy w Mega Mold	—	<a href="#">KFW_13</a>	C5:FD:37...	
2	D220-Lift-3040	External lift A	Testy w Mega Mold	XTTS Spółka z o.o.	+	F2:2E:46...	
3	Forma cerato	Mold blower	Testy w Mega Mold	—	<a href="#">KFW_23</a>	—	
4	D9381-100-	Front	Testy w Mega Mold	—	<a href="#">KFW_24</a>	C6:9D:CD...	

## 9. KONCENTRATORY

Koncentrator jest to urządzenie opcjonalne, które pełni funkcję bezobsługowego bufora i automatycznego przekaźnika informacji odebranych z liczników. Regularnie, w odstępach 5 minutowych, przesyła zebrane dane z wielu liczników do serwera kolekcjonującego dane.

Koncentrator MMCD jest wygodnym uzupełnieniem telefonu z aplikacją MoldMaker Scan. Należy pamiętać, że zarówno aplikacja Moldmaker Scan jak i Koncentrator MMCD pełnią tę samą podstawową funkcję - przysyłanie danych z liczników na serwer. Różnica polega na tym, że koncentrator robi to cyklicznie, bezobsługowo i regularnie, natomiast aplikacja robi to "na żądanie" użytkownika.

Więcej informacji o użytkowaniu i konfiguracji koncentratora znajdziesz w Instrukcji Obsługi Koncentratora.

## 10. STATYSTYKI

Szybki podgląd statystyk zasobów konta Twojej firmy, takie jak:

- ilość zdefiniowanych form w tym ilość form zewnętrznych
- ilość lokalizacji
- ilość klientów
- osób prowadzących
- ilość wtryskarek

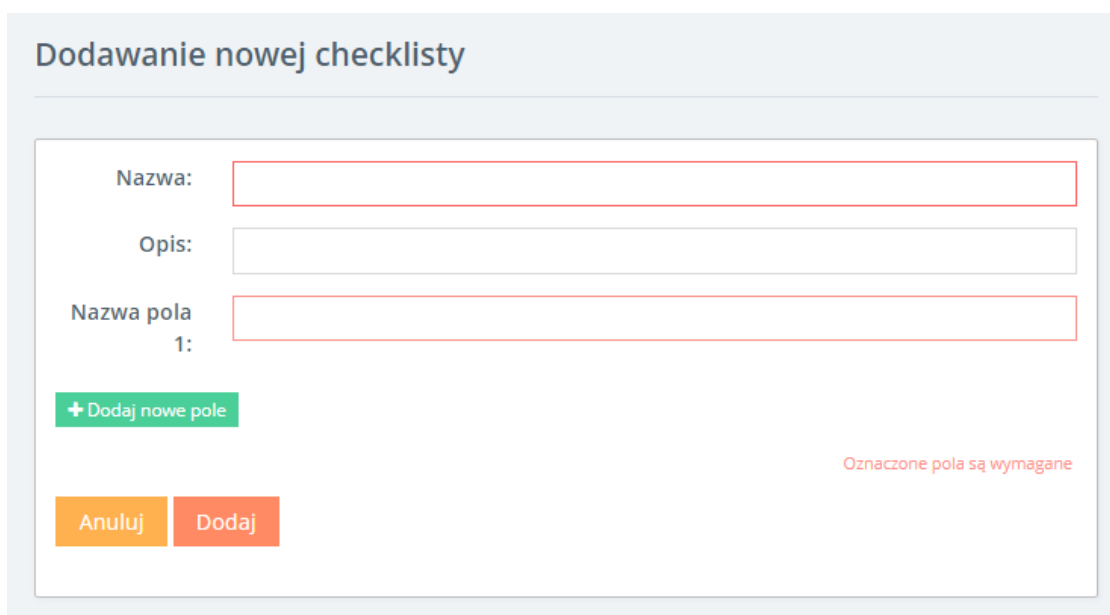
- ilość tworzyw
- ilość użytkowników
- ilość koncentratorów
- kod przekazania formy (opisano w rozdziale 7.1)

## 11. USTAWIENIA

### 11.1 Konfiguracja checklisty w kartach serwisowych

Checklisty stosuje się w celu spełnienia wymagań jakościowych podczas obsługi form wtryskowych. Ułatwiają spełnienie wymaganych procedur. Dana firma może utworzyć dowolną ilość checklist kontrolnych w zależności potrzeb. Używa się je przy tworzeniu kart serwisowych dla czynności związanych z przeglądami i obsługą form.

Aby dodać nową checklistę należy kliknąć przycisk "Dodaj" w sekcji "Konfiguracji checklisty w kartach serwisowych".



Następnie należy uzupełnić pole Nazwa, opcjonalnie Opis, Nazwa pola 1. Kolejne pola można dodawać przyciskiem "Dodaj nowe pole". Maksymalna liczba pól to 64.

Utworzoną checklistę można edytować do momentu użycia jej w karcie serwisowej. Po użyciu checklisty widnieje na liście checklist z oznaczeniem "w użyciu". Nie można jej edytować ani usunąć. Można natomiast na jej bazie łatwo utworzyć nową checklistę za pomocą ikony "kopiuj".