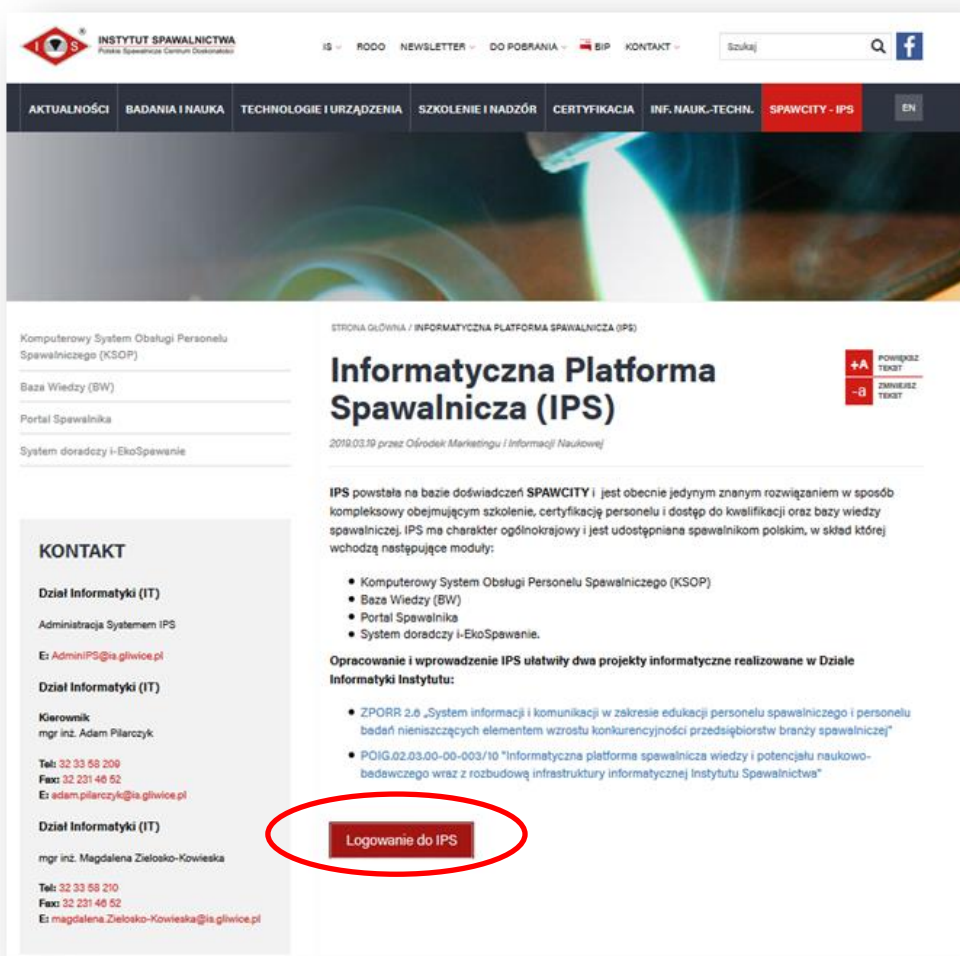


INSTRUKCJA UŻYTKOWNIKA SYSTEMU i-EKOSPAWANIE

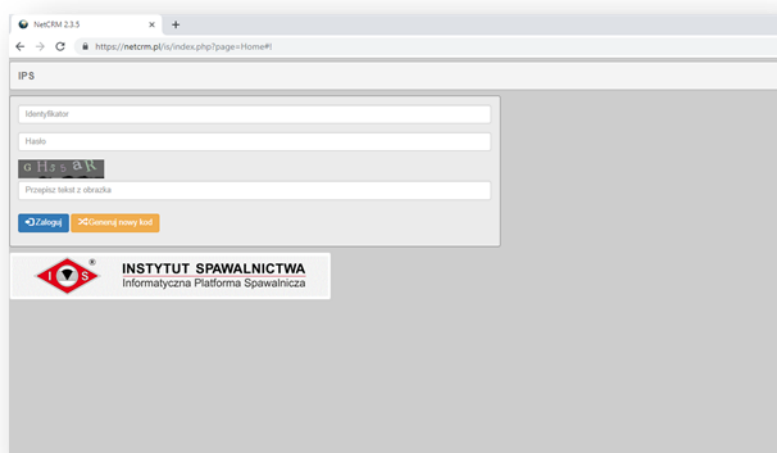
1. System i-EkoSpawanie został udostępniony na Informatycznej Platformie Spawalniczej Instytutu Spawalnictwa – IPS (<http://www.spawcity.is.gliwice.pl/>) w strefie dla zarejestrowanych.



The screenshot shows the homepage of the 'Informatyczna Platforma Spawalnicza (IPS)'. The header includes the logo of 'Instytut Spawalnictwa' and navigation links like 'RODO', 'NEWSLETTER', 'DO POBRANIA', 'BIP', and 'KONTAKT'. A search bar and social media icons are also present. The main navigation bar has categories: 'AKTUALNOŚCI', 'BADANIA I NAUKA', 'TECHNOLOGIE I URZĄDZENIA', 'SZKOLENIE I NADZÓR', 'CERTYFIKACJA', 'INF. NAUK.-TECHN.', 'SPAWCITY - IPS', and 'EN'. The main content area features a large image of a welding process and the title 'Informatyczna Platforma Spawalnicza (IPS)'. Below the title, there is a list of services: 'Komputerowy System Obsługi Personelu Spawalniczego (KSOP)', 'Baza Wiedzy (BW)', 'Portal Spawalnika', and 'System doradczy i-EkoSpawanie'. A 'KONTAKT' section on the left provides contact information for the IT department, including email addresses and phone numbers. A red circle highlights a 'Logowanie do IPS' button at the bottom of the page.

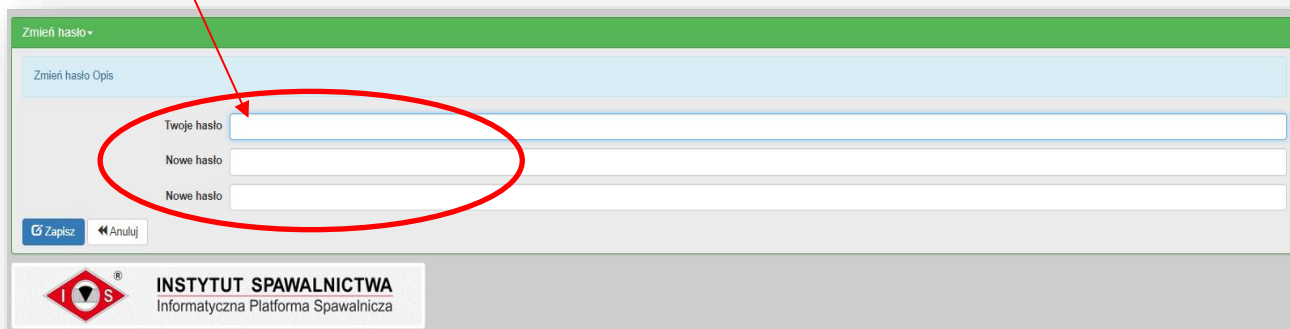
- 2.

Po kliknięciu w link „Informatyczna Platforma Spawalnicza (IPS)” użytkownik przeniesiony zostanie do strony logowania Systemu i-EkoSpawanie i ma możliwość wprowadzenia otrzymanego drogą mailową: identyfikatora, hasła oraz musi przepisać losowo wybrany ciąg liter-cyfr (captcha).



Następnie użytkownik zostanie poproszony o zmianę otrzymanego mailem hasła (wpisuje hasło otrzymane mailem oraz dwa razy hasło nowe):

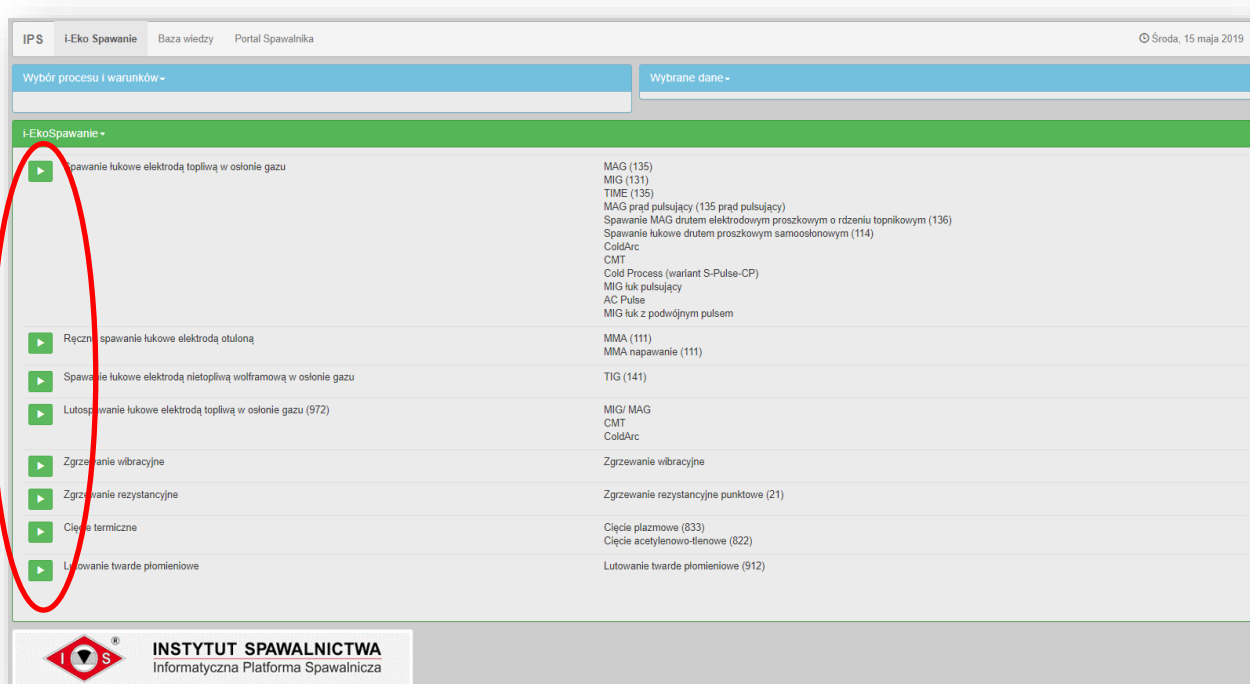
12EkoEko34



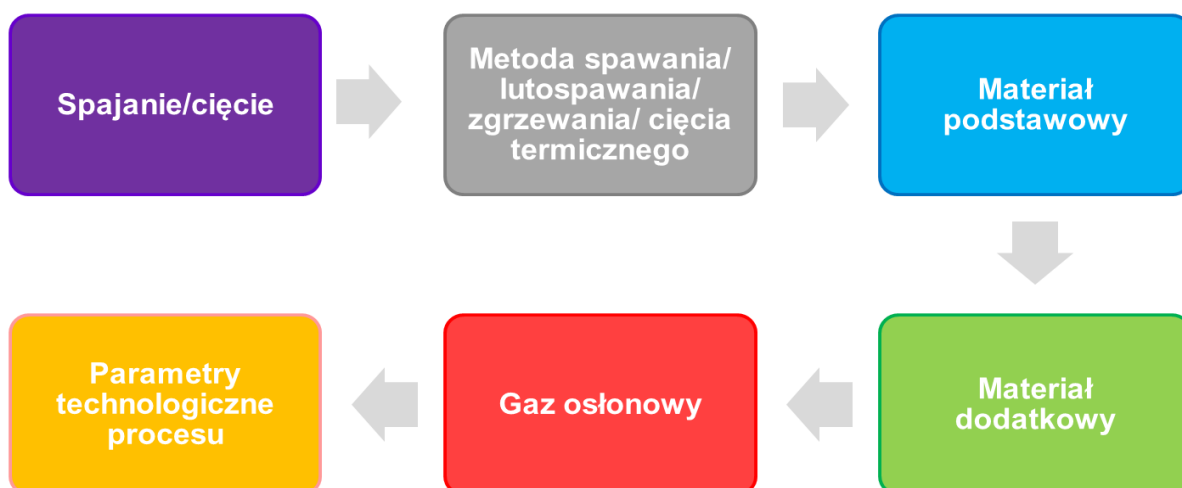


SIEĆ BADAWCZA ŁUKASIEWICZ – GORNOŚLĄSKI INSTYTUT
TECHNOLOGICZNY
CENTRUM SPAWALNICTWA
44-100 Gliwice, ul. Bł. Czesława 16-18

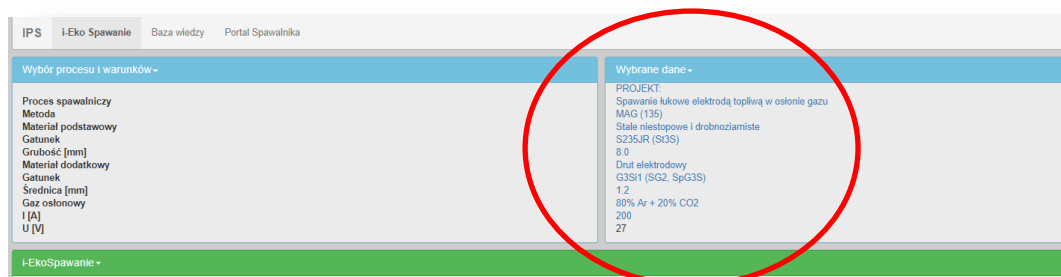
Na ekranie startowym systemu i-EkoSpawanie umieszczono wszystkie procesy spawania i procesy pokrewne, dla których wprowadzono dane dotyczące emisji zanieczyszczeń. Na tym ekranie użytkownik rozpoczyna projektowanie swoich obliczeń. Najechnie myszką na ikonę „▶”, w całym systemie, umożliwiają „wejście głębiej”.



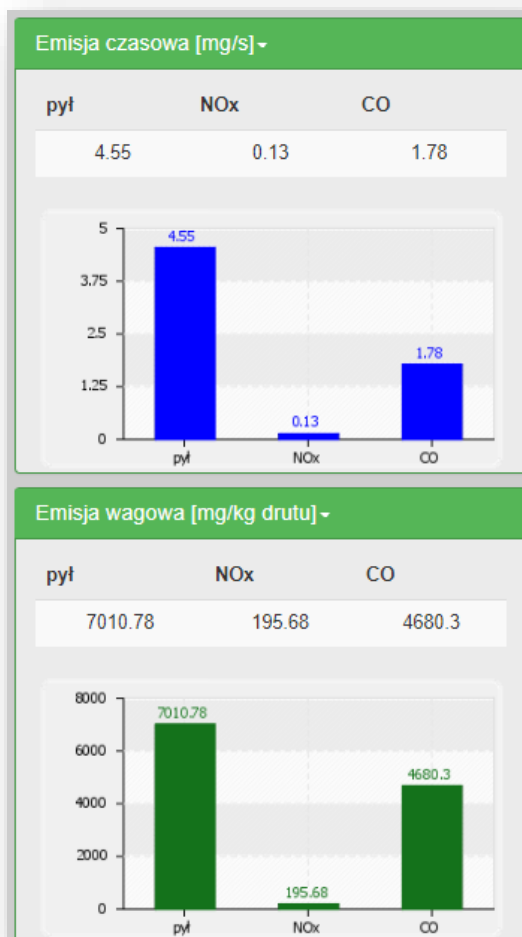
3. Po wybraniu określonej opcji dotyczącej procesu spajania automatycznie realizowane jest przejście do wyboru metody spajania. Kolejne kroki wyboru dotyczą rodzaju, gatunku i grubości materiału podstawowego, następnie rodzaju i gatunku materiału dodatkowego, oraz warunków technologicznych odpowiednich dla danego procesu spajania i procesu cięcia.

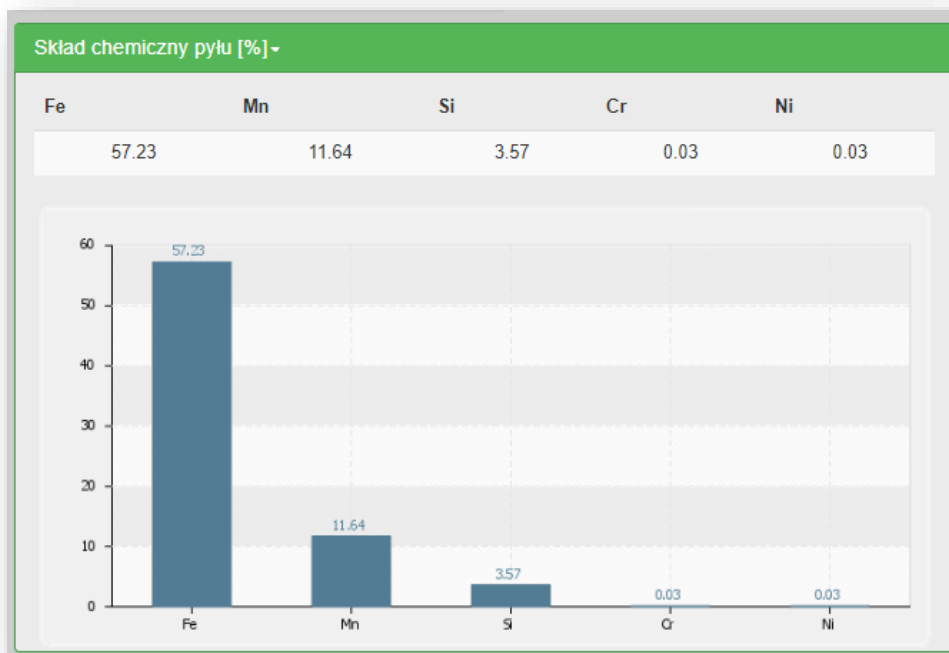


4. Po zakończeniu wyboru rodzaju procesu spajania, metody i warunków materiałowo-technologicznych wszystkie dane wyświetlane są w oknie – **Wybrane dane: PROJEKT**.

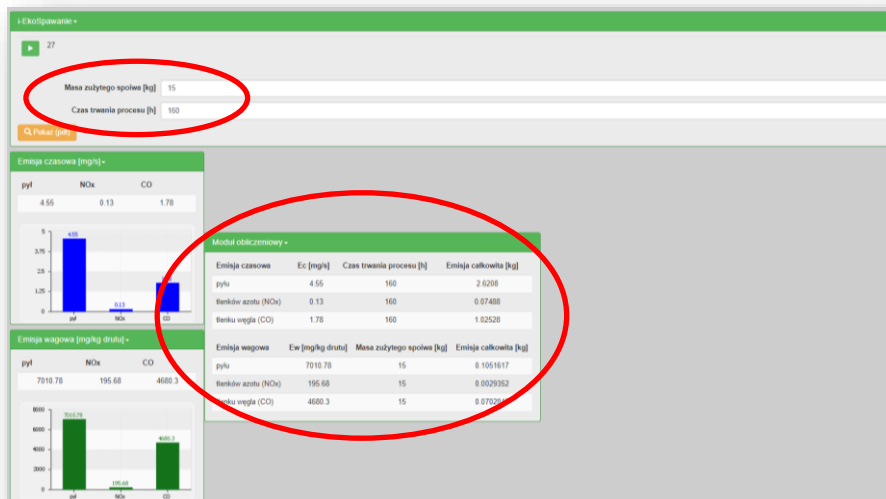


Poniżej przedstawione są wartości emisji oraz skład chemiczny:





5. Kolejny krok to skorzystanie z modułu obliczeniowego do określania emisji całkowitej. Po wprowadzeniu danych dotyczących np. masy zużytego spoiwa i/lub czasu trwania procesu zostaje wyświetlony ekran prezentujący wszystkie informacje dotyczące emisji zanieczyszczeń.



6. W systemie zaprojektowano wykonanie dla każdego obliczenia Karty charakterystyki emisji zanieczyszczeń. Podgląd karty jest możliwy po uruchomieniu opcji **Pokaż (pdf)**. Przygotowana w formacie pdf karta umożliwia, po zapoznaniu się z zawartymi na niej informacjami, zapisanie jej na dysku i wydrukowanie.

