

WeldWeb


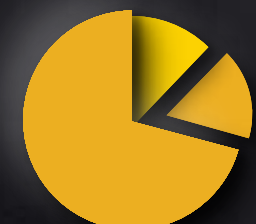




СИСТЕМА СЕТЕВОГО КОНТРОЛЯ

A screenshot of the WeldWeb web interface. The interface is dark-themed and shows a sidebar menu on the left with options: Overview, Activity, Workflow, Welds, Events (highlighted), JOB, Configurations, and Welding stations. Below these are REPORTS: Consumption, Malfunction, and Templates. The main content area shows an 'Events' table with columns for Date and a list of events with timestamps and status icons.

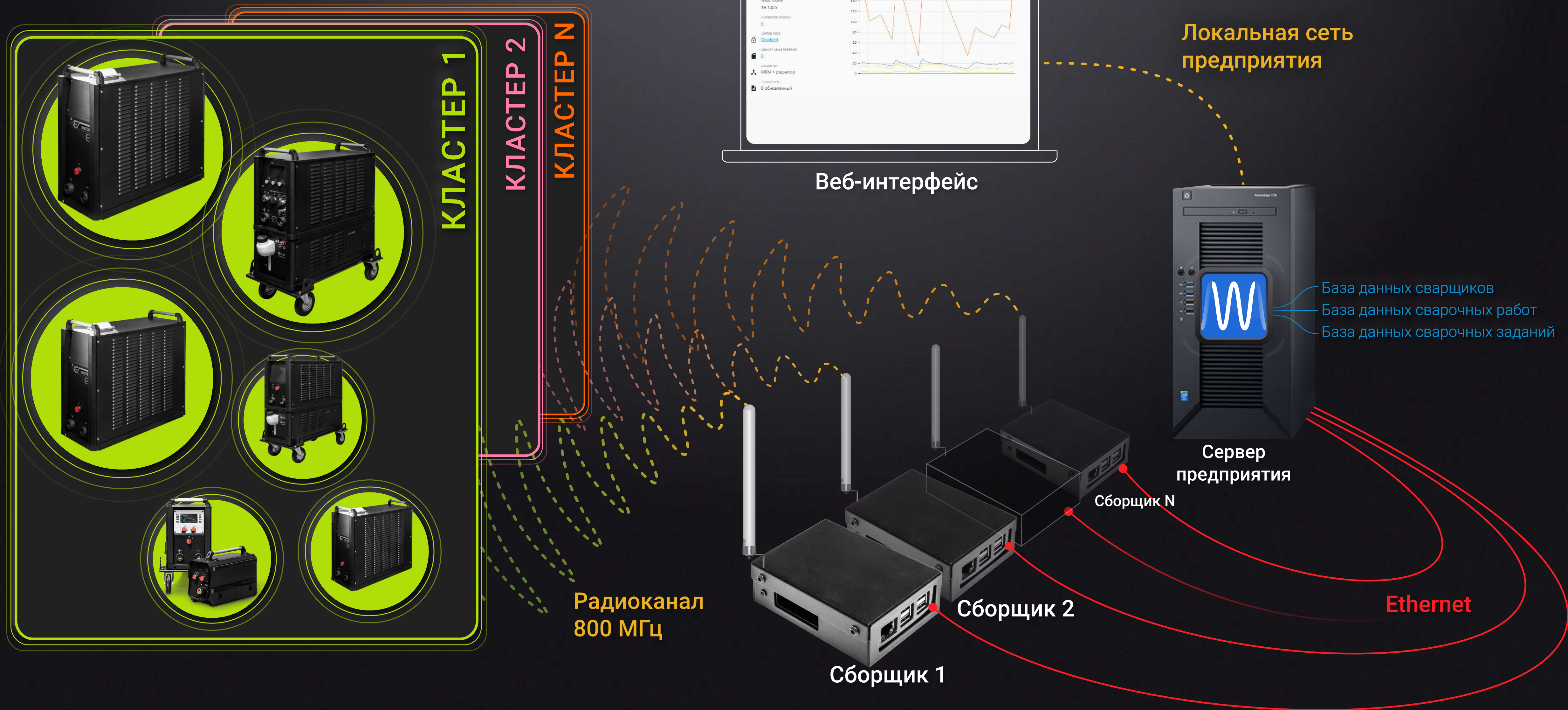
Date
2020.10.06 13:16:45
2020.10.02 15:46:29
2020.09.29 12:41:08
2020.09.29 12:38:08
2020.09.29 12:38:09
2020.09.29 12:29:15
2020.09.28 16:09:17
2020.09.25 12:47:11
2020.09.25 12:15:41
2020.09.25 12:08:07
2020.09.25 11:50:58
2020.09.25 11:14:27

2020

ВОЗМОЖНОСТИ

-  Сбор данных со сварочного аппарата
-  Статистика рабочего процесса за период
-  Анализ отклонений от технологии
-  Конфигурирование сварочных заданий
-  База данных сварщиков
-  Составление отчётов

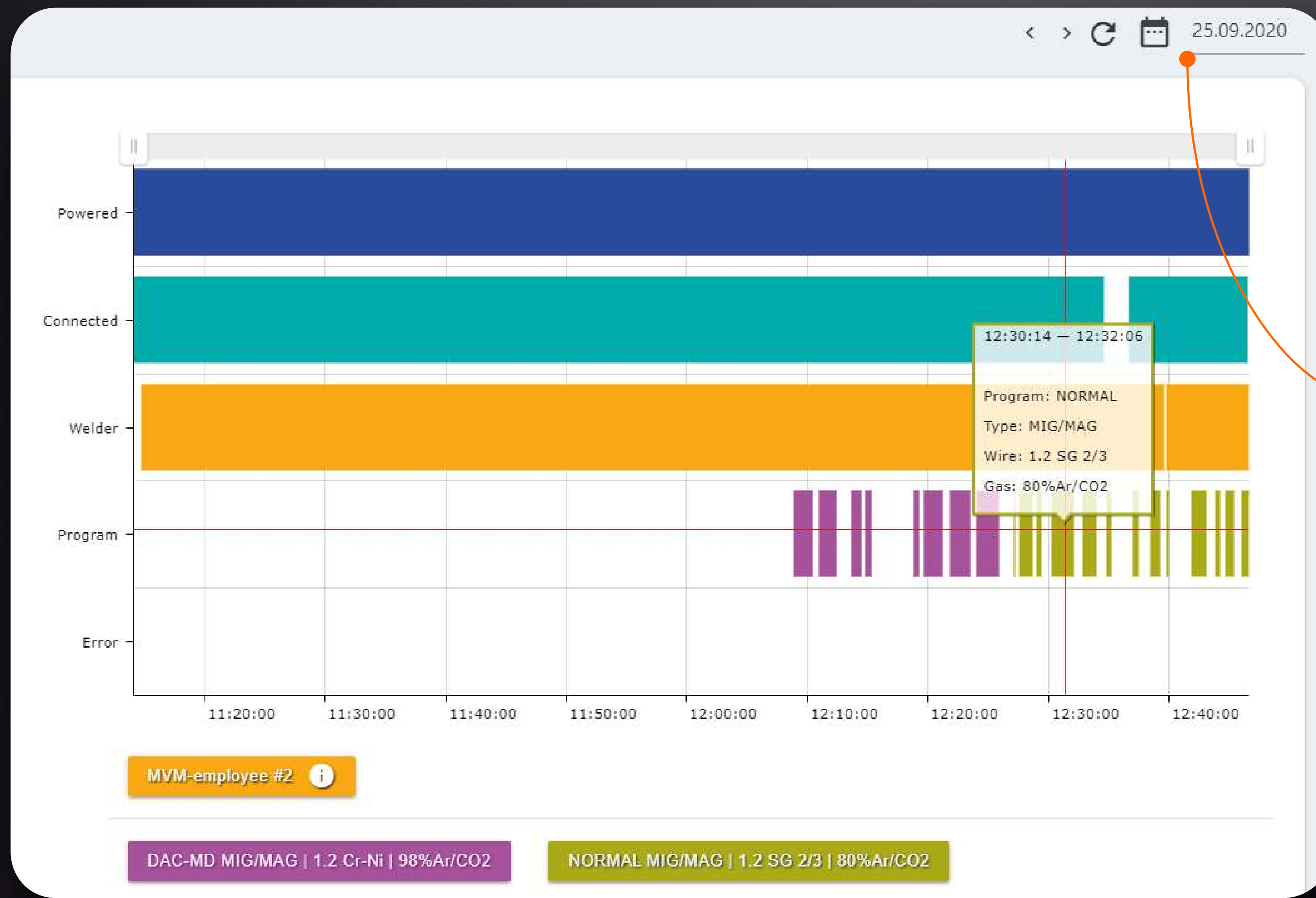
Структура



Сбор данных с аппарата

Собираемые данные	Сварочное оборудование разработки ЗТИ	Сварочное оборудование иных производителей
Сварочный ток	✓	✓
Напряжение на сварочной дуге	✓	✓
Дата и время использования аппарата	✓	✓
Время горения сварочной дуги	✓	✓
Тип и режим сварочного процесса	✓	
Идентификация сварщика в системе	✓	
Расход сварочной проволоки	✓	
Расход защитного газа	✓	
Ошибки в работе оборудования	✓	

Статистика сварки



Данные о работе сварочного оборудования, интегрированного в систему WeldWeb, собираются и хранятся на сервере Заказчика и анализируются с помощью программных модулей системы.

За выбранный временной период можно отобразить статистику работы аппарата в виде графиков в браузере или выгрузить данные в отчёт по заданной форме.

Анализ ОТКЛОНЕНИЙ



Весь процесс сварки показан на графике. Фильтры позволяют выбрать сварочные соединения, выполненные с отклонением от требуемой технологии.

Сварочные задания



JOB

JOB

JOB

Name: GAS PIPE LAYER 3 16/50

Type: MIG/MAG

Mode: NORMAL

Wire: SG 2/3 1.2 mm

Gas: 80%Ar/CO2


Current:

Min.	Start	Max.
100	120	140

Arc correction:

Min.	Start	Max.

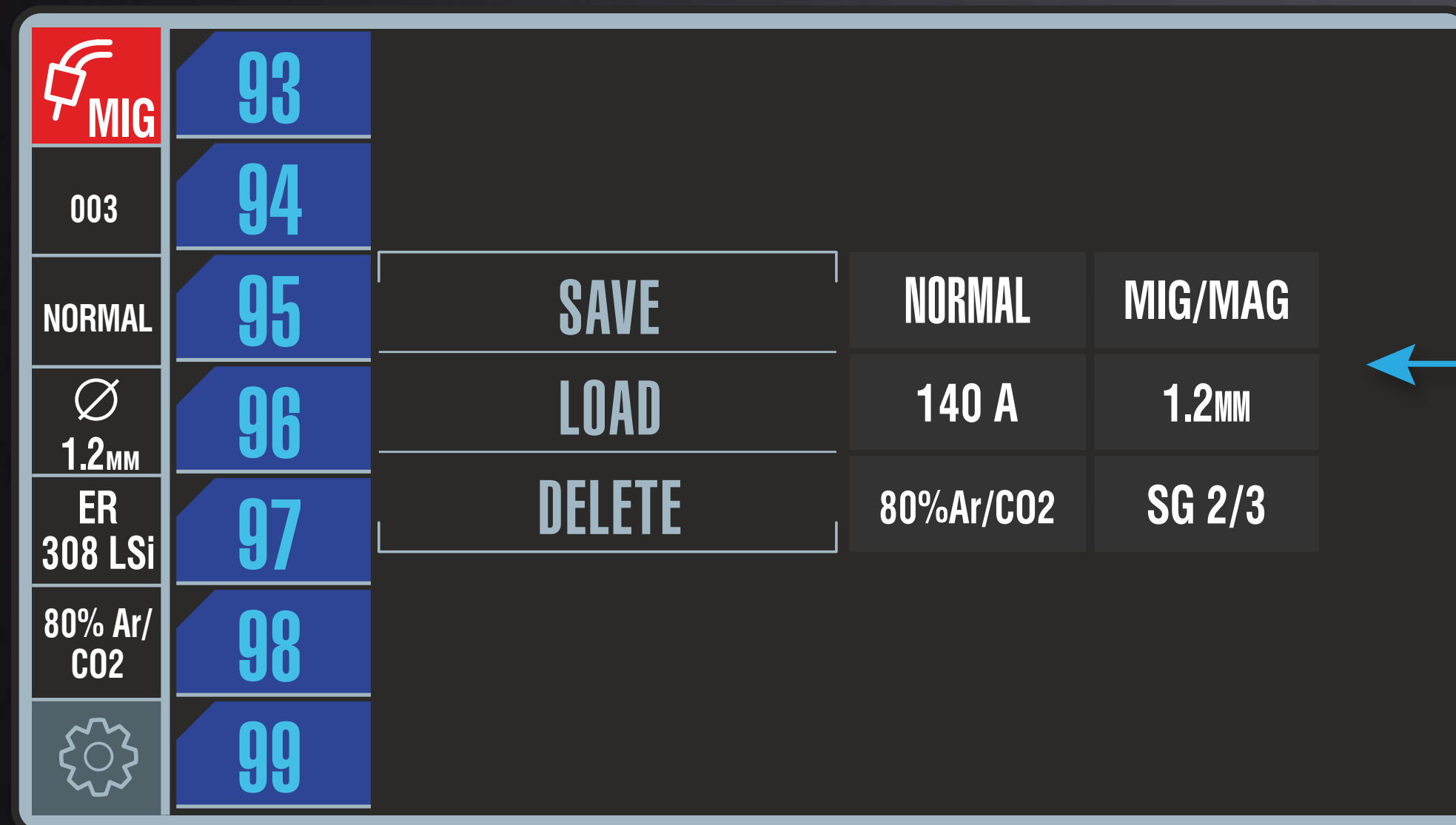
APPLY



Сварочные задания можно сконфигурировать в WeldWeb и загрузить в сварочный аппарат.

Можно ограничить перечень разрешенных сварочных заданий.

Сварочные задания

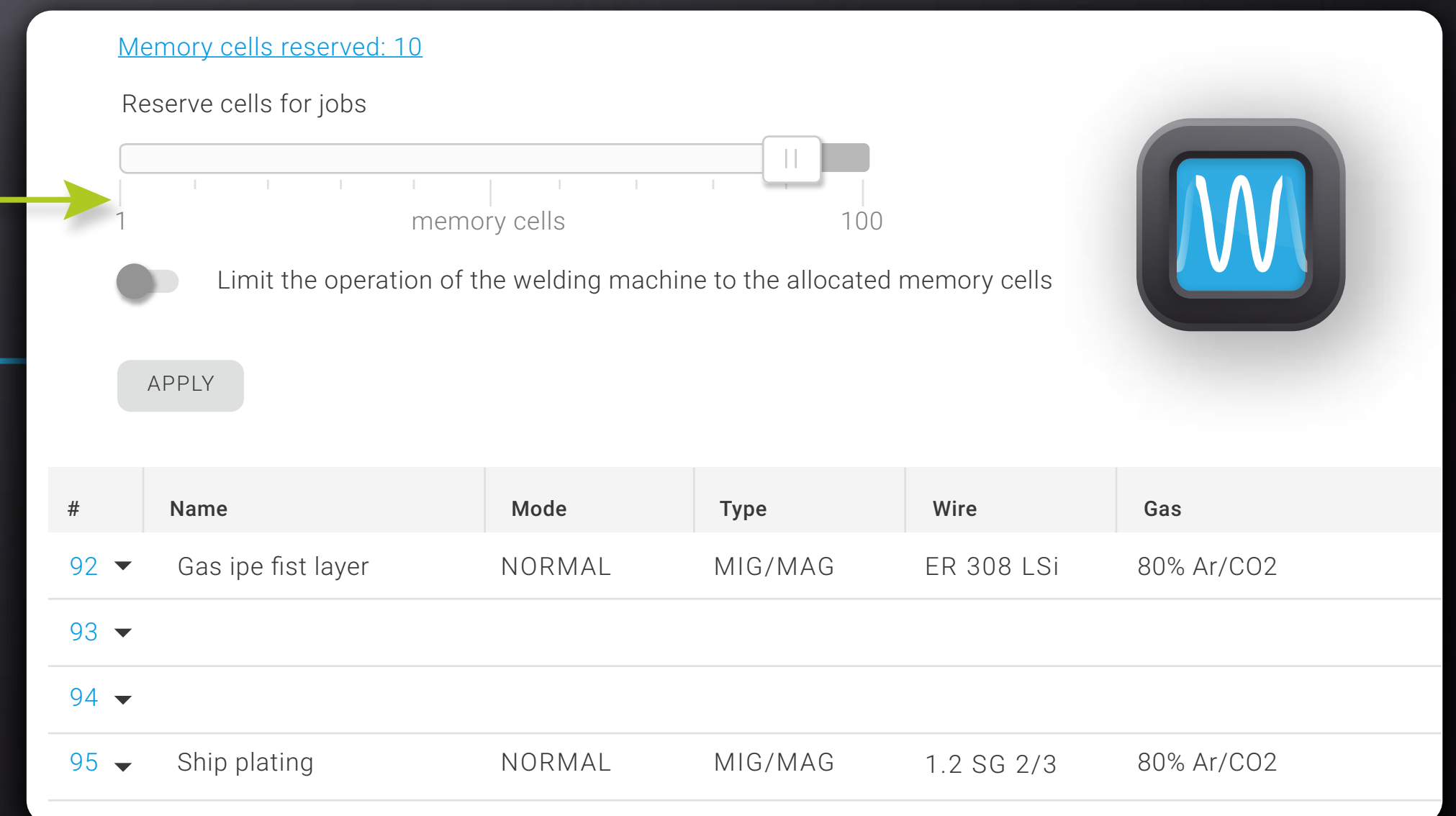


Welding parameter menu interface. The menu is organized into a grid with numbered items (93-99) and action buttons. Item 93 is highlighted in red. Item 95 is highlighted in blue and contains a sub-menu with 'SAVE', 'LOAD', and 'DELETE' options. Item 96 is highlighted in blue and contains '140 A' and '1.2MM'. Item 97 is highlighted in blue and contains '80%Ar/CO2' and 'SG 2/3'. Item 99 is highlighted in blue and contains a gear icon.

MIG	93			
003	94			
NORMAL	95	SAVE	NORMAL	MIG/MAG
1.2MM	96	LOAD	140 A	1.2MM
ER 308 LSi	97	DELETE	80%Ar/CO2	SG 2/3
80% Ar/CO2	98			
Gear icon	99			

MONITORING

CONTROL



Welding control interface. It features a slider for 'memory cells' (0-100) with a value of 10. A toggle switch is labeled 'Limit the operation of the welding machine to the allocated memory cells'. An 'APPLY' button is present. A table below lists welding jobs with columns for #, Name, Mode, Type, Wire, and Gas.

#	Name	Mode	Type	Wire	Gas
92	Gas ip e fist layer	NORMAL	MIG/MAG	ER 308 LSi	80% Ar/CO2
93					
94					
95	Ship plating	NORMAL	MIG/MAG	1.2 SG 2/3	80% Ar/CO2

- ✓ Составление и загрузка сварочных заданий
- ✓ Выставление ограничений параметров сварки
- ✓ Отслеживание отклонений от технологии
- ✓ Анализ выполненных соединений

Идентификация сварщиков



Если сварочный аппарат укомплектован устройством считывания ключ-карты, то данные о рабочих сессиях хранятся в системе.

- ✓ Идентификация работника
- ✓ Составление отчетов по работе сварщика
- ✓ Контроль доступа и разграничение прав

Идентификация сварщиков

Сварочное оборудование по желанию потребителя может быть укомплектовано устройством считывания ключ-карты. В качестве ключ-карты может использоваться электронный (магнитный) пропуск работника на предприятие.

Использование ключ-карты позволяет:

- ✔ установить уровень доступа Пользователь или Администратор
- ✔ идентифицировать сотрудника, использующего аппарат
- ✔ устанавливать режимы сварки и ограничивать диапазон параметров
- ✔ получать, хранить и анализировать данные о сварке, относящиеся к сотруднику



База данных сварщиков

Сотрудники		
+ 👤 НОВЫЙ СОТРУДНИК		
Имя	Должность	Почта
Стеблев Артур	Сварщик	
Иванов Илья	Сварщик	ivanovilya@mail.com
Рудавин Павел	Технолог	pavel@mail.com
Задорнов Евгений	Сварщик труб	zadornov@mail.com
Муханов Степан	Сварщик конструкций	muha@mail.com
Петров Иван	Сварщик конструкций	petrov@mail.com


База данных сварщиков в системе WeldWeb формируется и обновляется Пользователем. В базу данных можно включить следующую информацию:

- ✓ персональные данные сварщика,
- ✓ табельный номер работника,
- ✓ наименование подразделения,
- ✓ дату последней аттестации.



Создание ОТЧЁТОВ

Отчёты по расходам

[+ СОЗДАТЬ ОТЧЁТ](#) Только мои  С: По:

Дата создания	Название	Пользователь	Файл
2020.10.08 11:35:25	Еженедельный отчет	admin@mail.com	Загрузить
2020.10.08 11:34:47	Расход газа	user@mail.com	Загрузить
2020.10.09 11:40:21	Расход газа		
2020.09.03 23:10:08	Дневной отчет		
2020.09.03 22:46:05	Тестовый отчет		

Отчет можно выгрузить в формате файла таблиц Microsoft Excel.

Отчёт по расходам

- Израсходовано проволоки, м
- Израсходовано газа, л
- Затрачено энергии, кДж
- Продолжительность работы, чч:мм:сс
- Время в сети, чч:мм:сс
- Процент полезной работы, xx

ОТМЕНА НАЗАД ДАЛЕЕ

Отчеты генерируются системой автоматически в соответствии с конфигурацией, выбранной пользователем системы.



Общество с ограниченной ответственностью
«Завод технологических источников»
194223, Россия, Санкт-Петербург, Курчатова 9 Е, пом. 31
+7 (812) 331-11-81