

WeldWeb

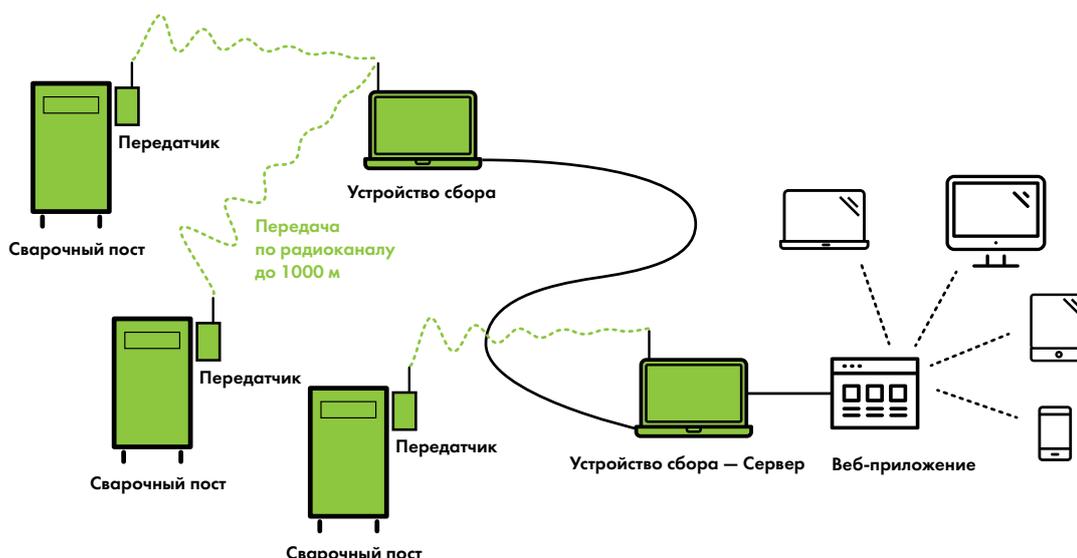
СИСТЕМА ДИСТАНЦИОННОГО КОНТРОЛЯ

КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ

WeldWeb — система для дистанционного контроля, сбора и анализа хода сварочных процессов на производстве.

СОСТАВ

WeldWeb состоит из:



Сварочный пост — сварочное оборудование EVOSPARK.

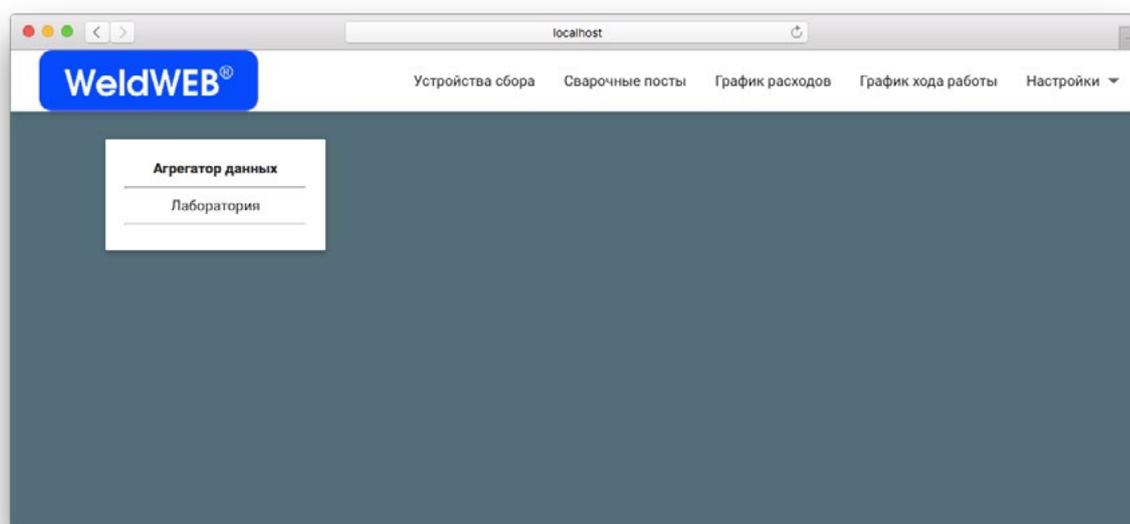
Передатчик — устройство, которое подключается к Сварочному посту и передаёт данные о ходе работы по радиоканалу на Устройство сбора в пределах цеха. Максимальное расстояние от Передатчика до Устройства сбора — 1000 м.

Устройство сбора — компьютер с приёмником. На любом Устройстве сбора можно развернуть Сервер для получения доступа к собираемой информации. Устройство сбора может одновременно принимать данные от 50 Передатчиков.

Сервер — программное решение, связывающее Устройство сбора и Веб-приложение. Сервер разворачивается в одном из Устройств сбора и предоставляет доступ к информации с других Устройств сбора.

Веб-приложение — интерфейс, для работы с которым используется любой браузер на любом внешнем устройстве: смартфон, планшет, персональный компьютер, ноутбук.

ИНТЕРФЕЙС



WeldWeb работает в браузере.

На главной странице отображаются зарегистрированные Устройства сбора.

Сверху расположены ссылки на Страницы Мониторинга, где пользователь осуществят мониторинг работы системы.

В правом верхнем углу расположено выпадающее меню Настройки, где пользователь конфигурирует систему.

МЕНЮ НАСТРОЙКИ

УСТРОЙСТВА СБОРА

На странице подключают новые Устройства сбора или изменяют параметры подключенных ранее Устройств.

Устройства сбора:
Лаборатория ⌵

Наименование:

Адрес:

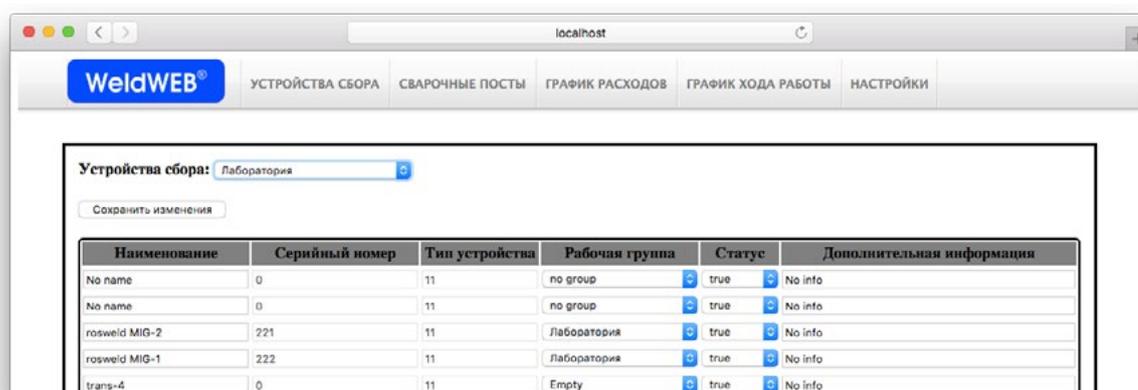
Имя базы данных:

Имя пользователя:

Пароль:

Комментарий:

СВАРОЧНЫЕ ПОСТЫ

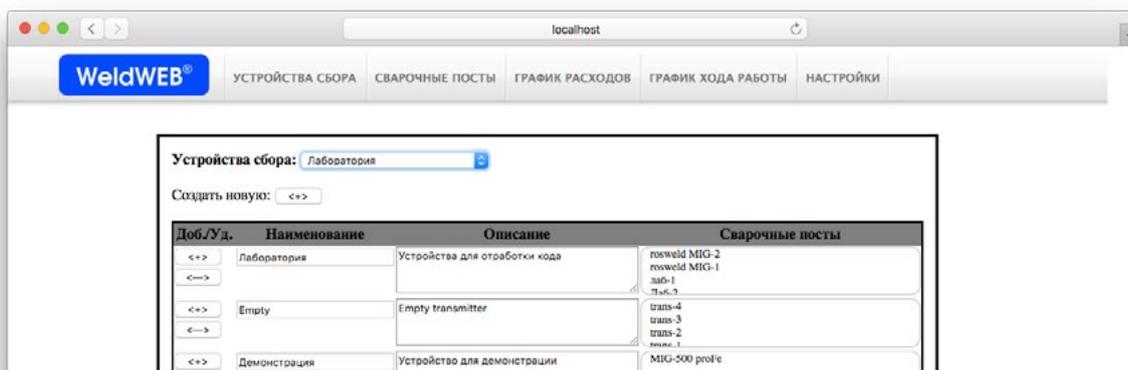


Устройства сбора: Лаборатория ⌵

Наименование	Серийный номер	Тип устройства	Рабочая группа	Статус	Дополнительная информация
No name	0	11	no group	true	No info
No name	0	11	no group	true	No info
rosweid MIG-2	221	11	Лаборатория	true	No info
rosweid MIG-1	222	11	Лаборатория	true	No info
trans-4	0	11	Empty	true	No info

На странице вводят наименования для Сварочных постов и объединяют их в Рабочие группы.

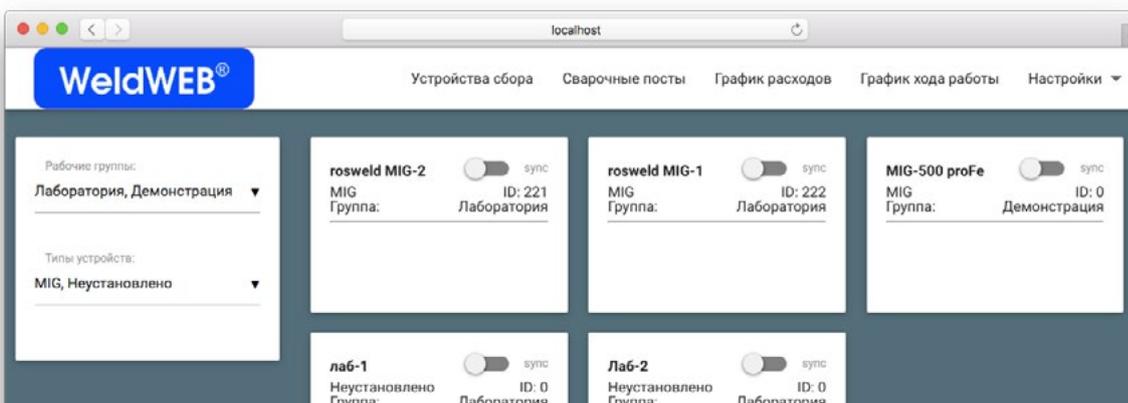
РАБОЧИЕ ГРУППЫ



На странице редактируют Рабочие группы и создают новые.

СТРАНИЦЫ МОНИТОРИНГА

ОТОБРАЖЕНИЕ СВАРОЧНЫХ ПОСТОВ



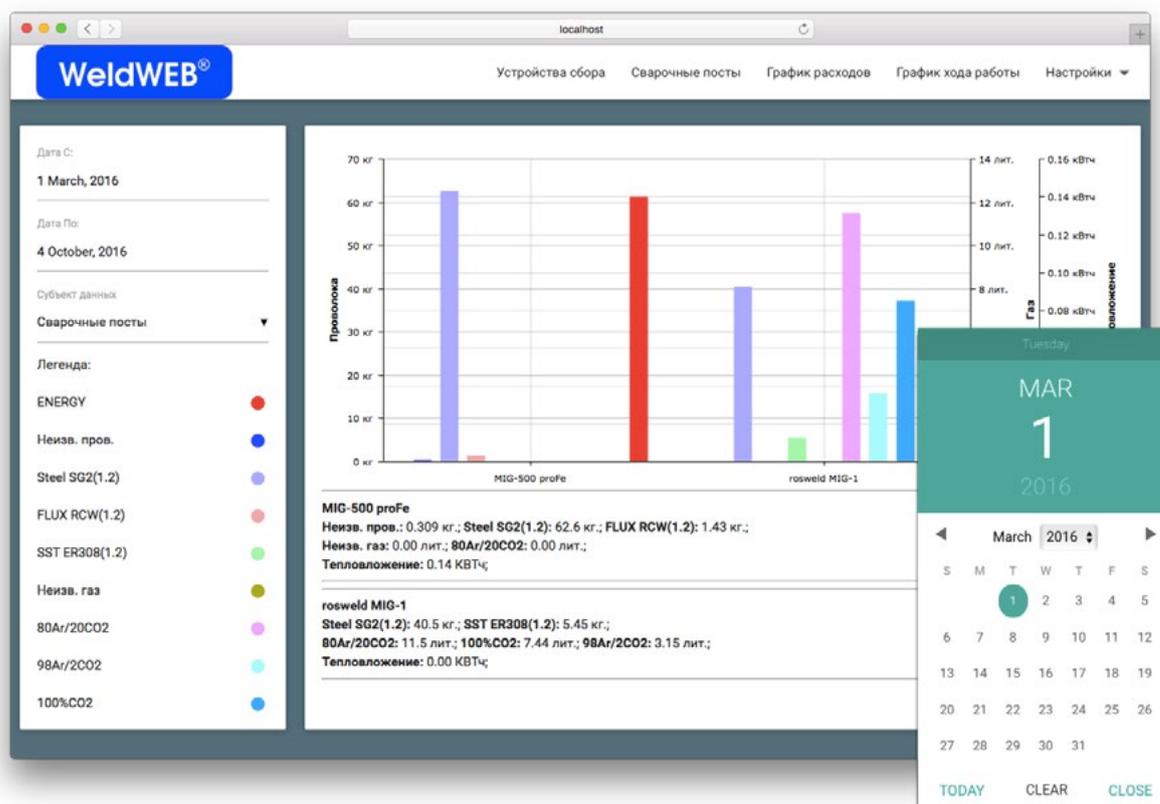
На странице слева отображено меню с фильтрами, справа — Сварочные посты. Каждый Сварочный пост представлен наименованием Сварочного поста, серийным номером аппарата, Рабочей группой и типом сварочного оборудования.

Выбрав один или несколько Сварочных постов, можно перейти на страницы «График расходов» или «График хода работы».

Переключатель «Текущие состояние» выводит в карточку Сварочного поста его параметры в реальном времени: текущий оператор, активная сварочная программа, сила тока, напряжение, скорость подачи проволоки и неисправности оборудования. Если Сварочный пост не активен, то отображается дата и время последнего обновления данных.

СТРАНИЦЫ МОНИТОРИНГА

ГРАФИК РАСХОДОВ



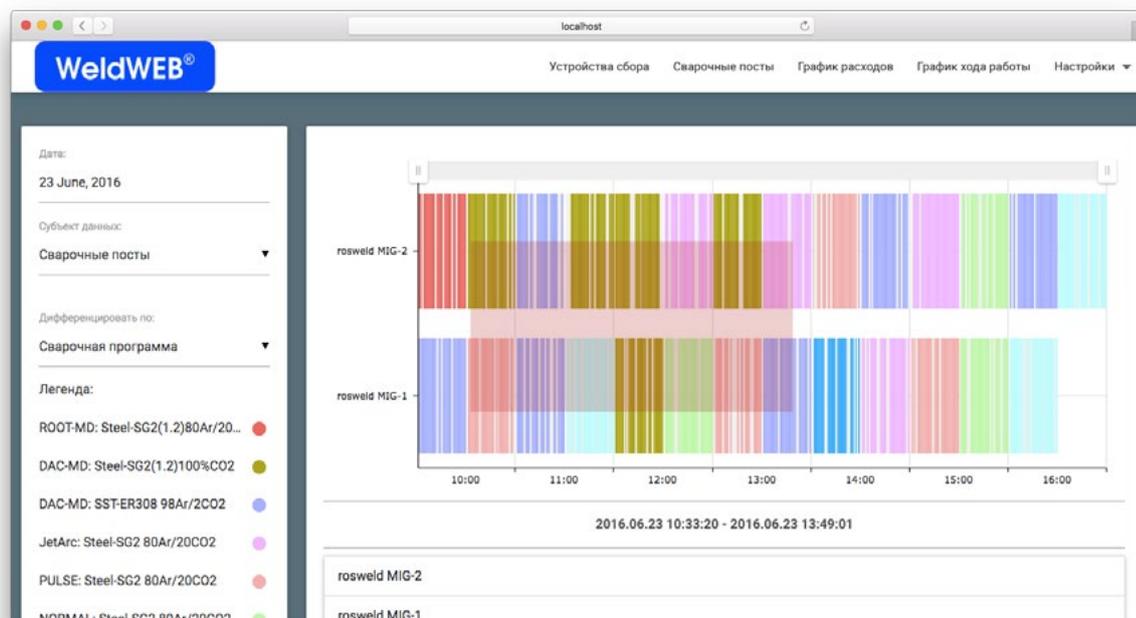
На странице представлена информация о расходе материалов для выбранных Сварочных постов за выбранный период времени.

При наведении курсора на столбец графика отображается информация о типе расходного материала и его затратах.

Слева расположена легенда расходуемых ресурсов: электроэнергия, проволока, газы и газовые смеси.

Под графиком выводится информация в текстовом виде для каждого Сварочного поста.

ГРАФИК ХОДА РАБОТЫ



На странице представлен график рабочего процесса выбранных Сварочных постов за указанный рабочий день. Рабочий процесс дифференцируется либо по Сварочным программам, либо по используемым расходным материалам. Легенда представлена слева.

Цветовое кодирование участков на графике:

- цветной — Сварочный пост работает, легенда процессов слева;
- серый — Сварочный пост включен, но работа не совершается;
- белый — Сварочный пост не передаёт данных о своей работе.

Выбрав фрагмент на графике, вы получите информацию о ходе работы и о каждом отдельном шве, совершенном за период.

Система WeldWeb позволяет дистанционно контролировать подключённые Сварочные посты в режиме реального времени и собирать интервальные показатели по сварочным работам, что значительно упрощает процедуру анализа эффективности сварочных работ на производстве.



evospark.ru