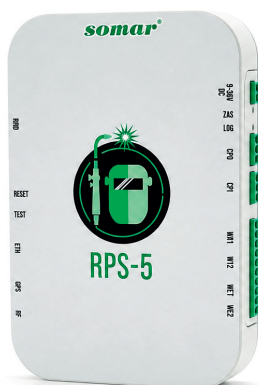


Monitorowanie, wizualizacja i pomiar parametrów procesu spawania

SYSTEM RPS5



Opis

System RPS5 jest rozwiązaniem przeznaczonym do monitorowania, rejestracji oraz wizualizacji procesu spawania. Umożliwia bieżący podgląd pracy urządzeń spawalniczych oraz gromadzenie danych procesowych w czasie rzeczywistym. System realizuje ciągły pomiar podstawowych parametrów elektrycznych procesu spawania, takich jak natężenie prądu spawania oraz napięcia łuku elektrycznego. Ponadto mierzone jest zużycie drutu elektrodowego. Zarejestrowane dane prezentowane są w postaci przejrzystych wizualizacji, zestawień oraz raportów, zapewniając użytkownikowi szybki dostęp do informacji dotyczących pracy urządzeń i przebiegu procesu. Interfejs użytkownika został zaprojektowany z myślą o intuicyjnej obsłudze i łatwym dostępie do najważniejszych funkcji systemu. Dane mogą być prezentowane na osi czasu, w postaci wykresów oraz indywidualnych paneli dostosowanych do potrzeb użytkownika. System RPS-5 może pracować lokalnie (on-site) lub w architekturze chmurowej, umożliwiając dostęp do danych z wielu lokalizacji oraz wspierając zarządzanie rozproszoną infrastrukturą urządzeń spawalniczych.

Dane techniczne

Zakres pomiaru natężenia prądu spawania [A]	0 – 500
Dokładność pomiaru natężenia prądu spawania [A]	± 1
Zakres pomiaru napięcia łuku elektrycznego	zgodny z zakresem pracy źródła spawalniczego
Dokładność pomiaru napięcia łuku elektrycznego [V]	± 0,1
Rejestracja danych	ciągła, w czasie rzeczywistym
Archiwizacja danych	lokalna i chmurowa
Dostęp do systemu	przeglądarka internetowa
Tryb pracy	lokalny (on-site) / chmura
Obsługa wielu stanowisk	✓
Raportowanie	✓

Dodatkowe możliwości systemu

- Kartoteka urządzeń i użytkowników
- Monitorowanie pracy w czasie rzeczywistym
- Rejestracja i archiwizacja danych procesowych
- Analiza historyczna i raportowanie
- Wizualizacja danych na mapie hali
- Tworzenie indywidualnych raportów (custom)
- Praca wielostanowiskowa (wspólna baza danych)
- Dostęp zdalny (chmura)
- Wizualizacja przebiegów natężenia prądu spawania i napięcia łuku elektrycznego
- Integracja z istniejącą infrastrukturą IT przedsiębiorstwa

System RPS-5 przeznaczony jest dla zakładów produkcyjnych, firm usługowych oraz integratorów systemów przemysłowych, którzy wymagają monitorowania procesu spawania oraz dostępu do rzeczywistych parametrów elektrycznych pracy urządzeń spawalniczych.

Funkcjonalność systemu

System RPS5 umożliwia m.in.:

Monitorowanie i raportowanie procesu spawania z uwzględnieniem:

- czasu spawania, czasu pracy urządzenia oraz czasu jarzenia łuku elektrycznego,
- zużycia drutu spawalniczego (automatyczne przeliczanie mierzonej długości na masę),
- aktywności i dostępności urządzeń w czasie rzeczywistym,
- identyfikacji spawacza oraz przypisania pracy do konkretnej osoby,
- rejestracji rzeczywistych parametrów elektrycznych procesu spawania,

Pomiar parametrów procesu:

- pomiar natężenia prądu spawania w zakresie 0 – 500 A,
- dokładność pomiaru prądu: ± 1 A,
- pomiar napięcia łuku elektrycznego,
- dokładność pomiaru napięcia łuku elektrycznego: $\pm 0,1$ V,
- rejestracja zmian parametrów podczas całego cyklu spawania,
- możliwość prezentacji przebiegów natężenia prądu i napięcia dla pojedynczej spoiny,

Wizualizację danych procesowych:

- prezentację danych na osi czasu,
- analizę przebiegu pracy urządzeń i parametrów,
- indywidualne plansze wizualizacyjne dostosowane do potrzeb użytkownika,
- jednoczesną prezentację przebiegów natężenia prądu i napięcia łuku elektrycznego,

Analizę i zestawienia danych:

- tworzenie raportów dla wybranych okresów (dzień, tydzień, miesiąc, inne),
- porównywanie wyników między halami produkcyjnymi,
- analizę efektywności pracy spawaczy,
- zestawienia parametrów procesu dla wybranych okresów,

Zarządzanie urządzeniami i lokalizacją:

- wizualizację rozmieszczenia spawarek na hali produkcyjnej,

Zarządzanie użytkownikami i dostępem:

- poziom administratora (pełne zarządzanie systemem),
- poziom użytkownika/spawacza (dostęp operacyjny),
- dostęp publiczny (podgląd wybranych wizualizacji przez link),

Ewidencję i analizę personelu:

- bazę danych spawaczy (imię, nazwisko),
- monitorowanie logowań do urządzeń,
- analizę wydajności i efektywności pracy.