iWeld 智能焊接管理系统

用户手册

版本号: 5.0.0

唐山松下产业机器有限公司

- 地址: 唐山市高新技术开发区庆南道 9 号
- 邮编: 063020
- 电话: (0315) 3206066
- 网址: <u>http://www.tsmi.com.cn</u>

ideas for life

1 概述

唐山松下 iWeld 智能焊接管理系统是基于 B/S 平台标准的一套软件产品集合,本产品能够与唐山 松下具有网络通信模块的焊接设备(电焊机、焊接机器人)进行数据通信,采集并记录焊接设备的 实时运行参数与历史运行参数,在局域网环境下使用浏览器可进入 iweld 软件界面,获取焊接生产相 关数据报告与分析结果,并可远程控制焊接设备的运行参数。

本产品安装到一台性能可靠并能够持续运行的服务器电脑,软件运行需要数据库环境,iWeld 服务器与数据库服务器可以在同一台机器上安装,也可在2台机器上分别安装,目前支持数据库类型包括 SQL Server、MySQL。下文详细说明本产品的工作环境、安装步骤与使用说明。

2 工作环境

为了使本产品正常运行,需要以下的硬件及软件环境。

- 服务器配置
 - CPU 双核 2.4GHz 及以上
 - 内存 4G 及以上
 - 硬盘 500G 及以上
 - 显示器 一 15″ 及以上

操作系统: Microsoft Windows Server 2003、Microsoft Windows Server 2008、

Microsoft Windows XP, Microsoft Windows 7.

数据库版本: SQL Server 2005 及以上版本、MySQL5.5 及以上版本。

- 客户端配置
 - CPU 双核 2.4GHz 及以上
 - 内存 一 2G 及以上
 - 硬盘 40G 及以上
 - 显示器 一分辨率 1280*720 及以上
 - 操作系统: Microsoft Windows 7。
 - 浏览器: IE11 及以上版本, 火狐 43.0 及以上版本。

3 安装步骤

3.1 安装数据库并配置

ideas for life

数据库的安装原则以用户为主,如果企业不具备 SQL Server 数据库正版授权,推荐使用 MySQL 数据库,用户可自行从网络下载。

如果用户企业 IT 部门自行安装数据库或者使用现有数据库环境,唐山松下软件实施人员需在用 户 IT 人员的协助下完成数据库的初始配置,初始配置包括数据库管理员账户确认、配置环境变量、 打开远程登录权限等内容。

SQL Server、My SQL 数据库的安装方法可分别参考 SQL Server 安装手册、My SQL 安装手册。

3.2 数据库初始化向导

数据库安装成功并配置好之后,便可运行数据库初始化向导,完成 iWeld 系统数据库基础数据的 创建,在 iWeld 程序文件包中运行运行

启动后界面如下:

数据库类型: * SQL Server 管理员账户: * sa 密码: * ***** 数据文件选项 数据文件路径: D:\sqldata	Panasonic	数据库选 坝	10/44	
管理员账户: * sa 密码: * ***** 数据文件选项 数据文件路径: D:\sqldata 硬盘可用空间: 16GB 选择数据库容量: 32GB	ranasonio	数据库类型: *	SQL Server	
密码: * ***** 数据文件选项 数据文件路径: D:\sqldata 硬盘可用空间: 16GB 选择数据库容里: 32GB		管理员账户: *	sa	
数据文件选项 数据文件路径: D:\sqldata 硬盘可用空间: 16GB 选择数据库容里: 32GB	10418181818	密码: *	****	
数据文件路径: D:\sqldata 硬盘可用空间: 16GB 选择数据库容里: 32GB		数据文件选项		
硬盘可用空间: 16GB 选择数据库容量: 32GB		数据文件路径:	D:\sqldata	
	4	硬盘可用空间:	16GB 选择数:	据库容量: 32GB 🔻
状态				状态

操作步骤:

- 1. 选择数据库类型;
- 输入数据库管理员用户与密码, SQL Server 数据库的默认管理员账户为 sa, My SQL 数据库 默认管理员账户为 root;
- 在数据库所在服务器上,选择某个磁盘分区,创建数据库文件的文件夹位置,例如在D盘
 创建命名为 sqldata 的文件夹,在本界面选择以创建的文件夹;
- 4. 点击【执行初始化】;
- 5. 等待软件提示"数据库创建完成";

ideas for life

说明:如果出现创建失败的提示,检查数据库管理员账户是否可以通过数据库管理工具正常登录、iWeld软件包所在路径是否有中文、数据库管理工具是否已经打开,如果已打开,关闭后再执行本程序。

3.3 运行机器码生成器进行注册

3.3.1 导出机器码

确保 iWeld 软件包在服务器上,运行机器码生成器 🛛 💮 机器码生成器.exe

iWeld 软件必须在经过授权的电脑才能够正常运行,运行机器码生成器,选择机器码文件的导出路径,点击【生成机器码】按钮,运行后见下图:

💮 机番码生)	戊 器	
导出 导出路径:	C:\Documents and Settings\liujinlong\桌面	🔁 生成机器码

将导出的"机器码.txt"发送给唐山松下软件授权人员。

2.3.2 生成授权文件

唐山松下软件授权人员,根据用户的实际情况生成 iWeld 软件的授权文件,文件名为 dica.dll。

2.3.3 软件授权

将 dica.dll 文件拷贝到 iWeld 软件包路径下,即完成对 iWeld 的授权,该授权文件只限定导出机器码的电脑使用,在其他电脑无效。

3.4 运行数据接入组件

运行 iWeld 软件包的数据接入组件,系统默认的用户名为 admin,密码为 admin,请注意及时修改管理员账户密码,如果能够正常登录,说明前述三个步骤的操作已经完成,数据接入组件登录成功后的界面如下:

ideas for life

📑 数据接入组件			
系统服务管理			运行设置
启动		退出	 一 开机自启动 一 自动登录
在线设备信息			
设备代号	设备名称	设备状态	文件数里
00000111	111	通讯关闭	99999999

如果此时焊接设备与 iWeld 服务器具备正常通信的条件,焊接设备开机后,数据接入组件与焊接设备自动进行数据通信。

说明:数据接入组件与焊接设备正常通信的前提条件:焊接设备的网络参数已经配置完成,iWeld 服务器的 IP 地址与焊接设备配置参数一致,iWeld 服务器与焊接设备网络连通,数据通信稳定,iWeld 服务器能够 Ping 通焊接设备的 IP 地址。

3.5 安装并配置 java 运行环境

iWeld 管理界面使用浏览器便可直接访问,在 iWeld 服务器需要安装 Java Web 运行环境,首先需要安装 Java 的运行环境 JDK。

▶ 点击程序,选择控制面板,在控制面板中点击查看系统选项。如下图所示。



▶ 通过上述两种方法,都可以查看系统位数,如下图所示。

Panasonic ideas for life * 4y R#2438 文件(F) 编辑(E) 查看(V) 工具(T) 帮助(H) 104(国际主任 查看有关计算机的基本信息 💡 设备管理器 Windows 版本 ·元禄设备 Windows 7 加机板 💡 系统保护 版权所有 © 2009 Microsoft Corporation, 保留所有权利。 💡 商级系统设置 系统 948: 2.0 Windows (Site 处理器 Intel(R) Core(TM) Duo CPU T2250 @ 1.73GHz 1.73 GHz 安装内存(RAM) 2.00 GB 系统类型 32 位操作系统 没有可用于此显示器的笔或触控输入 地和触想

在 Windows 32 位或 64 位环境下需分别安装对应的 JDK,见下图:

jdk-6u39-windows-i586.exe
jdk-6u43-windows-x64.exe

Windows 64 位 JDK 安装完成后默认路径为 C:\Program Files\Java\jdk1.6.0_43

Windows 32 位 JDK 安装完成后默认路径为 C:\Program Files (x86)\Java\jdk1.6.0_39

错误提示

M) SE Developmer	nt Kit 6 Update 43	(64
您的计算机上已经多 装 ?	安装了此软件。是否:	要重新安
是(Y)) <u>否</u> M)	
	M) SE Developmer 您的计算机上已经多 装 ? 是(Y)	M) SE Development Kit 6 Update 43 您的计算机上已经安装了此软件。是否: 装?

安装 JDK 完成后, 需配置 java 环境变量, 可参照 3.7 章节中的工具自动配置环境变量, 也可手动配置, 手动配置方法如下:

1、进入"计算机"的"属性"选项,选择"高级系统设置",如下图所示:



2、点击"高级系统设置"后,会看到如下图所示的对话框,选择"环境变量":



3、点击"环境变量"之后,会看到如下图所示的对话框:

ideas for life

^±	III.
TEMP TMP	%USERPROFILE%\AppData\Local\Temp %USERPROFILE%\AppData\Local\Temp
统变里 ©)	〔新建 図)〕〔编辑 ②)〕 聞除 ④)
受量	值
AMDAPPSDKROOT	C:\Program Files (x86)\AMD APP\
ClassPath ComSpec RP NO WOST C	.;%Java_Home%\bin;%Java_Home%\l C:\Windows\system32\cmd.exe NO

4、接下来就是具体的配置过程了:

①、选择上图中系统吧变量中所示的"新建",

2221名20): 🛛 🚺	
2里值(V):	
	(T2-) (TT)

"变量名": Java_Home

"变量值": C:\Program Files\Java\jdk1.6.0_43

注: "变量值"主要填写的本机器安装 java 的路径,这里根据安装的情况可能会有所不同

②、上步结束之后,选中环境变量中的"path",如下图所示:

ideas for life

受望	值
TEMP	%USERPROFILE%\AppData\Local\Temp
IMP	%USERPROFILE%\AppData\Local\Temp
统变里(S)	
统变里 (S) 变里	「新建図」、、」「編辑図」、、、」「前時末型」
统变里 (S) 变里 OS	新建 (如) 新辑 (如) 前時未 (如) 值 Windows_NT
統变里(S) 变里 OS Path	新建 (如) (新雄 (如) (一冊)床 (如) 值 Windows_NT 《Java_Home%\bin; %Java_Home%\jre
统变里(S) 变里 DS Path PATHEXT PROCESSOR AR	fi fi Windows_NT %Java_Home%\bin;%Java_Home%\jre . COM;.EXE;.BAT;.CMD;.VBS;.VBE; AMD64

选中之后编辑:

安重名でい	Fath
变量值(V):	C:\Program Files\MATLAB\R2011b\bin

在"变量值"一栏的最前面添加如下的 code:

%Java_Home%\bin;%Java_Home%\jre\bin;

③、上一步确定之后,再"新建":

容甲名 (M)	í l		
~=-1~~//			
变量值(V):			

"变量名": ClassPath

"变量值": .;%Java_Home%\bin;%Java_Home%\lib\dt.jar;%Java_Home%\lib\tools.jar

ideas for life

注: 上面的代码最好也是一个字符不变的贴上去,"变量值"最前面的;不要漏掉。

做完上面的三个步骤之后,环境变量的配置已经完成了。

5、检查环境变量搭好了:调出"cmd"检查

<1>输入: "java", 你应该看到下面的东西:

C:\Windows\system	32\cmd.exe	×	
C:\Users\Sarie1>j	ava	*	1
用法: java [-opti	ons] class [args]		
(现行3	\in		
與 java L-opt	ions] -jar jarfile largs]	-	
甘由洗师句括:	Jar X H	=	
-d32	使用 32 位数据模型 (如果可用)		
-d64	使用 64 莅数据模型 <如果可用>		
-server	选择 "server" UM		
-hotspot	是,"server" UM 的问义词 [已过时]		
	默认 VM 是 server.		
-cm 《日录和 a	in/jan 文件的类搜索路径>		
-classpath < =	1录和 zip/jar 文件的类搜索路径>		
,	用;分隔的目录,JAR档案		
	和 ZIP 档案列表,用于搜索类文件。		
-D <name>=<val< td=""><td>ue></td><td></td><td></td></val<></name>	ue>		
	· 灾直杀统属性		
-verbosel:cla	ssige;jn1] 户田详细输业		
-version	编出产品版本并很出		
-version: <val< td=""><td>ue></td><td></td><td></td></val<>	ue>		
	需要指定的版本才能运行		
-showversion	输出产品版本并继续		
-jre-restrict	-search ¦ -no-jre-restrict-search 大坂大畑志山包括 - 北陸田 白土田 - mr		- and
-2 $-halv$	往放乎疲惫中也拍着你你用户专用 JKE 给中业邦助谐自		
-X	御山北市切得心 输出非标准洗顶的帮助		1
-ea[: <package< td=""><td>name>i:<classname>]</classname></td><td></td><td></td></package<>	name>i: <classname>]</classname>		
-enableassert	ions[: <packagename>!:<classname>]</classname></packagename>		
an and a fair the barran and an a dear straine	按指定的粒度启用断言		
-da[: <package< td=""><td>name> :<classname>]</classname></td><td></td><td></td></package<>	name> : <classname>]</classname>		
-disableasser	tionsl:{packagename};: <classname}」 禁用具有指定粒度的断言</classname}」 		
-esa ¦ -enabl	esystemassertions 。 启用系统断言		
-dsa ¦ -disab	lesystemassertions		
	禁用系统断言		
-agentlib: <li< td=""><td>bname〉[=<options〉]< td=""><td></td><td></td></options〉]<></td></li<>	bname〉[= <options〉]< td=""><td></td><td></td></options〉]<>		
	加報本机代理库 <libname>, 例如 -agentlib:hprof 只读卷阅</libname>		
-agentuath:(n	athname >[= <ontions>]</ontions>		
ugenepuen. (p	按完整路径名加载本机代理库		
-javaagent: <j< td=""><td>arpath>[=<options>]</options></td><td></td><td></td></j<>	arpath>[= <options>]</options>		
ec.	加载 Java 编程语言代理,请参阅 java.lang.instrument	*	

<2>输入"javac",你应该看到下面的东西:



6、添加 memcache 高速缓存系统程序,步骤如下:

- a) 将 memcached-win32-1.4.4-14.rar, 解压放某个盘下面, 比如在 c:\memcached
- b) 在 cmd 下输入 'c:\memcached\memcached.exe -d install' 安装
- c) 再输入: 'c:\memcached\memcached.exe -d start' 启动。

以后 memcached 将作为 windows 的一个服务每次开机时自动启动。这样服务器端已经安装 完毕了。

3.6 安装并配置 tomcat 运行环境

将 tomcat 程序文件夹 apache-tomcat-6.0.43 拷贝到 D 盘根目录或者他路径下。

配置 tomcat 环境变量, 配置方法如下:

右击【我的电脑】---【属性】-----【高级系统设置】---【环境变量】;

新建用户变量名: CATALINA_HOME, 变量值: D:\apache-tomcat-6.0.43;

打开系统变量 PATH,添加变量值:%CATALINA_HOME%\lib;%CATALINA_HOME%\bin

ideas for life

算机名	硬件	高级	系统保护	远程		
环境变量						T
liuji	nlong Ĥ	9月户变量	⊉(V)			
变重	ł	值	Ī			*
CATA	LINA_HO	ME D:	\apache-tom	cat-6.0	0. 43	E
path	1	C:	\Program Fi	les\Esa	afeNet\Co	bra
TEME		%i	ISERPROFILEX	\Appl/at	ta\Local)	Temp
编辑	用户变量	₫				<u> </u>
रांफ स	⊒-2-0m).		CATALINA NO	117		
25	里石切り		CRIMINA_NO	мс	216	
受	₹値 (V):		D:\apache-t	omeat-6	5. 0. 43	
			6	确定		取消
						-10-11
Clas	ssPath	. ;	%JAVA_HOME%	\lib\dt	t.jar;%JA	VA
COMM	lPath	<u>C</u> .	AProgram Fi	les\Let	oovo\Comm	uni
		新	建(\)]	编辑印)]	删除(L)
				- Gâ	腚	取消
	-					
最系统变	量					×
- 田々か		D (1				
里石切り	•	rath				_

3.7 自动配置环境变量

运行 iWeld 软件包中的"环境配置工具.exe",如图: 3 环境配置工具.exe 打开后选择 Java 安装路径,如下图:

ideas for life

揽文件夹	— ×
⊳ 🌗 EsafeNet	*
D 📙 Hewlett-Packard	
> 退 Internet Explorer	
Þ 퉲 iPod	
ITunes	
🔺 퉲 Java	
a 퉲 jdk1.6.0_43	
🌗 bin	-
福完	
RHIAE	

选择 tomcat 安装路径,见下图:

则览文件夹	×
▷ 🏭 本地磁盘 (C:)	*
▲ 📻 本地磁盘 (D:)	-
> 🌗 360Downloads	-
> 🎩 360PhoneInfo	
@ 360WiFi	
▶]] 360安全浏览器下载	
⊿ 퉬 apache-tomcat-6.0.43	
Þ 퉲 bin	-
确定 。	取消

点击【开始配置】,见下图:

ideas for life

详细信息		
操作	状态	消息
Java/JAVA_HOME环境要求	完成	环境存在
Java/CLASSPATH环境要求	完成	环境存在
Java/PATH环境要求	完成	环境存在
tomcat/TOMCAT_HOME环境要求	完成	环境存在
tomcat/CATALINA_HOME环境要求	完成	环境存在
tomcat/PATH环境要求	完成	环境存在

5、检查环境变量搭好了:调出"cmd"检查

<1>输入: "java",你应该看到下面的东西:

C:\Windows\system32\cmd	d.exe	×	
C:\Users\Sarie1>java		~	1
用法: java [-options] (执行类)	class [args]		
或 java [-options]	-jar jarfile [args]	-	
(执行 jar) 甘山洪顶句括。	(14)	E	10
<u>→</u> −d32 使田	32 位数据模型(加里可田)		
-d64 使用	64 位数据模型 (如果可用)		
-server 选择	"server" VM		
-hotspot 是" 默认	server" UM 的同义词 [已过时] UM 是 server.		
-cp <目录和 zip/ja	▶ 文件的类搜索路径>		
-classpath <目录和	zip/jar_文件的类搜索路径>		
用; 和 z			
-D <name>=<value></value></name>			
设置	系统属性		
-verbose[:class!gc	ijni] 泽如松山		
—————————————————————————————————————	F细潮山 辛只版太并退中		
-uersion:(value)			
需要	指定的版本才能运行		
-showversion 輸出	产品版本并继续		
-jre-restrict-sear	ch _no-jre-restrict-search		1000
こう こう てん ひんしょう ひんしょう ひんしょう しんしょう しんしょう しんしょう ひんしょう ひんしょう ひんしょう ひんしょう ひんしょう しんしょう ひんしょう ひんしょ ひんしょ ひんしょ ひんしょ ひんしょ ひんしょ ひんしょ ひんしょ	本搜索中包拮/排除用尸专用 JRE		
-?-help 搁出	此常则得息。 非特殊而的那些		
-enableassertions[: <pre>characteristic lassname>]</pre>		
按指	定的粒度启用断言		
-da[: <packagename></packagename>	::: <classname>]</classname>		
-disableassertions 禁用	[: <packagename> :<classname>] 具有指定粒度的断言</classname></packagename>		
-esa ¦ -enablesyst 启用	enassertions 系统断言		-
-dsa ¦ -disablesys 禁用	temassertions 系统断言		
-agentlib: <libname< td=""><td>>[=<options>]</options></td><td></td><td></td></libname<>	>[= <options>]</options>		
加载	本机代理库 <libname>,例如 -agentlib:hprof 参阅 -agentlib:jdwp=help 和 -agentlib:hprof=help</libname>		
-agentpath: <pathna< td=""><td>me>[=<options>]</options></td><td></td><td></td></pathna<>	me>[= <options>]</options>		
按完	整路径名加载本机代理库		
-javaagent: <jarpat< td=""><td>h>[=<options>]</options></td><td></td><td></td></jarpat<>	h>[= <options>]</options>		
	Java 编柱语言气理,请参阅 java.lang.instrument	*	J



ideas for life

<2>输入"javac",	你应该看到下面的东西	:
C:\Windows\system32\cmd.exe	And in case of the local division of the loc	
G: Users Sariel) javac 用法: javac <options) <source<br="">用法: javac <options) <source<br="">"stone -g: (lines, vars, source) -nowarn -verbose -deprecation -or (諸径) -sourcepath <路径) -botclasspath <路径) -botclasspath <路径) -motclasspath <路径) -extdirs <目录) -rectione, only) -processor <class) ,="" <class<br="">(加援索进程 -processorpath <路径) -d <目录) -s <目录) -source <form() -source <form() -target <form() -ta</form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </form() </class)></options)></options)>		2 了 为名称:绕过默

3.8 拷贝 Web 服务程序文件夹

将 iWeld 程序文件夹 WeldPanasonic 拷贝到 D:\apache-tomcat-6.0.43\webapps,如果数据库与 iWeld 程序安装到同一台机器,不需要修改配置文件,如果数据库与 Web 程序不在同一台机器,修改如下 配置文件:

 $D:\apache-tomcat-6.0.43\webapps\WeldPanasonic\WEB-INF\classes\application.properties$

如果数据库为 SQL Server,参照下图选中部分,修改文件中的 IP 地址为数据库实际安装的电脑

IP 地址。





ideas for life

如果数据库为 MySQL,参照下图选中部分,修改文件中的 IP 地址为数据库实际安装的电脑 IP

地址。

🥘 application.properties - 记事本	
文件(E) 编辑(E) 格式(Q) 查看(V) 帮助(H)	
#mysql version database setting	*
#databaseType Sqlserver or Oracle or Mysql database.type=Mysql #database.type=Sqlserver #Sqlserver #jdbc.url=jdbc\:oracle\:thin\:@192.168.1.102\:1522\:orcl	н
# [需配置] 业务系统数据库配置 #jdbc.url=jdbc\:oracle\:thin\:@172.16.30.107\:1521\:orcl #jdbc.urlSel=jdbc\:oracle\:thin\:@172.16.30.107\:1521\:orcl #jdbc.url=jdbc\:sqlserver\://172.16.70.41\:1433;databaseName\=WeldPanasonic #jdbc.urlSel=jdbc\:sqlserver\://172.16.70.41\:1433;databaseName\=WeldPanasonic	

3.9 启动 tomcat 服务

打开运行 cmd, 输入 startup, 启动 tomcat 服务, 启动完成后将窗口最小化即可, 启动成功后显

示如下:

🛃 Tomcat
6583: startup date [Sat Feb 20 14:40:30 CST 2016]; parent: Root WebApplicationCo 🔺
ntext
2016-02-20 14:40:30,669 [main] WARN [org.springframework.beans.factory.config.C
ustomEditorConfigurer] - Passing PropertyEditor instances into CustomEditorConfi
gurer is deprecated: use PropertyEditorRegistrars or PropertyEditor class names
instead. Offending key [org.codehaus.xfire.service.ServiceFactory; offending edi
tor instance: org.codehaus.xfire.spring.editors.ServiceFactoryEditor@6e6ca837
2016-02-20 14:40:30,669 [main] INFO [org.springframework.beans.factory.support.
DefaultListableBeanFactory] - Pre-instantiating singletons in org.springframewor
k.beans.factory.support.DefaultListableBeanFactory@1108565d: defining beans [xfi
re.customEditorConfigurer,xfire.serviceRegistry,xfire.transportManager,xfire,xfi
re.typeMappingRegistry,xfire.aegisBindingProvider,xfire.serviceFactory,xfire.ser
vletController,xfire.messageServiceFactory,xfire.messageBindingProvider,org.code
haus.xfire.spring.ServiceBean#01;
ort.DefaultListableBeanFactory@23bf8cd5
2016-02-20 14:40:30,935 [main] INFO [org.codehaus.xfire.spring.ServiceBean] - E
xposing service with name {http://iweld.panasonic.cherish.com.cn}HelloWebService
2016-2-20 14:40:31 org.apache.coyote.http11.Http11AprProtocol start
信息: Starting Coyote HTTP/1.1 on http-8080
2016-2-20 14:40:31 org.apache.coyote.ajp.AjpAprProtocol start
信息: Starting Coyote AJP/1.3 on ajp-8009
2016-2-20 14:40:31 org.apache.catalina.startup.Catalina start 📃 📃
信息: Server startup in 37555 ms

3.10 打开浏览器登录

浏览器输入 http://127.0.0.1:8080/WeldPanasonic, 默认用户 admin, 如果在其他电脑浏览器登录, 浏览器输入 http://XX.XX.XX.8080/WeldPanasonic, 如下图所示:

ideas for life



4 使用说明

4.1 登录与退出

如果首次在浏览器上运行 iWeld,必须系统默认的管理员账户,默认账户名为 admin,这里输入 用户名、密码,软件界面语言支持中文和英文。

如需要退出 iWeld,只需关闭浏览器即可。

4.2 主页面

通过登录界面输入正确的用户名和密码之后,系统进入主界面,如下图所示:

Panasonic ideas for life P-C û ☆ @ 🛃 智能焊接管理系统 文件(F) 编辑(E) 查看(V) 收藏夹(A) 工具(T) 帮助(H) 修改密码|在线人数:[2]|注销 Weld 5 智能焊接管理系统 下午好!招级管理员 导航菜单 🙆 设备管理 0 状态分布 统计信息 🔡 设备监控 所属班组 开机设备数 焊接时间 工作时间 焊丝消耗(KG) ■ 报警状态 0 台 🗋 设备状态列表 班组2 53:51 01:59:29 3.7958 1 🕕 设备维护 待机状态 2 台 待机状态2台 00:19 0.0256 工段1 01:14 1 设备配置 ■ 关机状态 14 台 **爆整状**态 0 台 默认现相 5 03:50:03 09:24:50 16,1601 ■ 焊接状态 0 台 关机状态 14 台 实时数据 焊接时间 设备编号 设备名称 状态 电流(A) 电压(V) 0.9 关机 0 YD-500FR1 fe 3 0 时间(h) 0.7 YD-500FR1 0 2 待机 0 0.0 🚍 生产数据分析 3 YD-500ER1 关机 0 0 🗐 焊接数据分析 0 YD-500FR1 关机 0 0 4 YD-500FR1 关机 0 0 θ Ⅲ 生产管理 YD-500FR1 关机 0 0 97 우 우 우 유 금 우 9 123ttt 124 113 111 126 129 9 9 6 3 4 5 6 8 () T艺管理 0 3 2 n & 配置管理 0 唐山松下产业机器有限公司 ① 消息

主界面包括标题部分、菜单部分与页面部分。

标题部分显示欢迎语,在线人数,如果更换用户名登录,点击【注销】,可以退回到登录页面。 菜单部分包含一级菜单与二级菜单,一级菜单包含:

- 设备管理
- 生产数据分析
- 焊接数据分析
- 生产管理
- 工艺管理
- 配置管理

下文会详细介绍每个菜单页面的详细功能与操作方法。

页面部分包括四个窗口,状态分布、统计信息、实时数据、焊接时间。状态分布以饼状图的形 式体现所有焊接设备4种工作状态(关机、待机、焊接、报警)的台数,不同颜色表示不同设备状 态;统计信息以班组为单位,列表显示每个班组开机的设备台数、焊接时间、工作时间、焊丝消耗 等数据;实时数据以每台设备为单元,列表显示每台焊接设备的实时状态与焊接电流与焊接电压; 焊接时间以柱状图的形式,体现每台焊接设备的焊接时间。

如果焊接设备数量较多,分别从属于不同的班组,在统计信息的列表中可选中某一个班组,实时数据窗口与焊接时间窗口仅显示并刷新勾选的班组包含的焊接设备,如下图所示:

ideas for life

	所偶妣狙	开机设备数	焊接时间	工作时间	焊丝消耗(KG)
~	班组2	1	53:51	01:59:29	3.7958
	工段1	1	00:19	01:14	0.0256
	默认班组	6	03:50:03	09:25:23	16,1601

4.3 设备管理

设备管理模块包括设备监控、设备状态列表、设备维护、设备配置、设备组织结构五个二级菜 单,可以为使用者展示焊接设备的实时参数、所属组织结构、是否需要维修保养等内容。

4.3.1 设备监控

点击打开设备监控页面,如下图所示:

	2.16.40.25:8080/WeldPanasonic/Accour	t_login.action				Q	• C A ☆ ಔ
▲ 智能焊接管理系统							
又件(F) 编辑(E) 登音(V) 10	L/藏尖(A) ⊥具(T) 帮助(H)			下左加 1 超级跨租5	1		[线人数:[2] 注销
₩₩ 智能焊接管理系统				PTXJ : REAKEJES	4		
导航菜单	3 🏠 首页 💠 设备监护	Ω ×					
🕲 设备管理	显示模式: 图标模式 ▼	唐山松下2>>车问1>>班组2	-				^
- 22 设备监控	· 心 唐山松下2		3				
🕒 设备状态列表	🗟 默认班组	上一日 操作人员:					
🤍 设备维护	国 工段1	「「「」」「「「」」「「」」「「」」「「」」「「」」「」」「」」「」」「「」」」「」」「」」「」」「」」」「」」」「」」」「」」」「」」」「」」」「」」」」	AO				
◎ 设备配置	🔻 隘 车间1	岸边松下255野江那份	UV				
	丽 班组2		6 A A				
	tanz3	及首場号: 焊缝编号:		以首编号: Z 焊缝编号: -	及首编号: 焊缝编号:	-	
		FD 小 操作人员:	FD	操作人员:	FD 操作人员:	-	
		焊接电流		焊接电流: 0A	焊接电流:	A0	
	4	焊接电压.	00	洋技电压. 0.00	岸接电压.	00	
		な な な な な な な な な な な な な		以首编号: 0 焊缝编号: -	「 「 「 」 」 「 」 」 」 し 」 し し し し し し し し し	-	
		上一日 操作人员:	ED IN	操作人员: -	······ 操作人员:	_	
		焊接电流:		焊接电流: 0A	岸接电流:	A	
			00	岸接电压. ₩₩	广泛中心。	00	
生产数据分析		(日本) (公留編号: 理経編号:	8	设备编号: 9 焊缝编号: -	(日本) (1995) (19	113	
算 焊接数据分析 C				操作人员: -	上一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一	-	
		「「「」」「「「」」「「」」「「」」「「」」「「」」「」」「」」「」」「」」「		焊接电流: 0A	焊接电流:	AO	
⋯ 注广官建 🔽		焊接电压:		焊按电压. ₩	岸接电压:	0.04	
🤩 I艺管理 🛛 🖁		设备编号: 焊缝编号:	-				~
冬 配置管理 G			唐山松下产业机	机器有限公司			③ 消息

该页面显示两部分内容,分别是组织结构树与焊接设备状态参数,组织结构树可以在【设备组 织结构】菜单中设置,支持多级组织结构,选中顶层组织,例如"唐山松下",右侧设备页显示所有 组织结构包含的焊接设备,如果选中某一个基层组织,例如点击"工段1",右侧仅显示工段1中包 含的焊接设备,如下图所示:

Panasonic ideas for life C (=) (=) + Attp://172.16.40.25:8080/WeldPanasonic/Account_login.action ହ-୦ ଲି ☆ ଞ 🛃 智能焊接管理系统 文件(F) 编辑(E) 查看(V) 收藏夹(A) 工具(T) 帮助(H) 修改密码|在线人数:[2]|注销 Weld 5 智能焊接管理系统 下午好!超级管理员 导航菜单 🔥 首页 **设备监**控 🙆 设备管理 0 显示模式: 图标模式 ▼ 设备编号 123ttt Ĉ. 设备编号 124 设备编号 126 im i ::: 设备监控 福唐山松下2 1.0 焊缝编号 焊缝编号 焊缝编号 -------🛛 🗋 设备状态列表 喻 默认班组 操作人员: 操作人员 操作人员 FR FR FR 1 (1) 😈 设备维护 0A 0A **三** 工段1 0A 0V 焊接电流: 焊接电流: 焊接电流: . 焊接电压 0V 焊接电压 0V 焊接电压 👌 设备配置 🔻 🟠 车间1 品设备组织结构 扂 班组2 设备编号; 129 设备编号; 144 190 1.00 焊缝编号: 焊缝编号 📑 banz3 ------操作人员: 握作人员 0A FR FR 0A 焊接电流: 焊接电流: . 焊接电压 0V 焊接电压; 0V 🗐 生产数据分析 Θ 🚍 焊接数据分析 0 💷 生产管理 0 () T艺管理 0 8 配置管理 0 唐山松下产业机器有限公司 ① 消息

4.3.2 设备状态列表

点击打开设备状态列表页面,如下图所示:

														- 6	X
🗲 🕞 🕂 🗷 http	://172.16	5.40.25:8080/W	eldPanasonic/Ac	count_login.ac	tion								,р - (\$ ŵ	☆ 😂
🛃 智能焊接管理系统	×														
文件(F) 编辑(E) 查看(V	り 收藏	夹(A) 工具(T)	帮助(H)												
Weld 5								下午	好!超级管理	员		修	改密码 在线	人数:[2]	注销
智能焊接管理系统	智能焊接管理系统														
导航菜单	3	👌 首页	11 设备	i监控 ×	🗐 设备状态	S列表 ×) 设备 配 ;	2 ×' s	1艺下传	×					
🚱 设备管理	0	所属班组: 🛓	全部班组 👻												
⇒ 生产数据分析	0	设备编号	机型	焊机状态	锁定禁用	预置电流(A]	预置电压(V)	焊接电流(A)	焊接电压(V)	报警代码	操作人员	焊缝编号	材质	丝径	气体
	0	fe_3	YD-500FR1	关机	-	0	0	0	0	正常	-		药芯碳钢	1.2	MAG
■ 焊接数据分析	e	2	YD-500FR1	待机	-	120	18.0	0	0.0	正常	1771		碳钢	0.6	CO2
🎫 生产管理	0	3	YD-500FR1	焊接	÷.	144	45.4	155	44.2	正常		1000	碳钢	0.6	CO2
	-	4	YD-500FR1	焊接		120	18.0	117	18.0	正常			碳钢	0.6	CO2
		5	YD-500FR1	关机		0	0	0	0	正常			药芯碳钢	1.2	MAG
		113	YD-500GR3	待机	-	224	21.8	0	0.0	正常	-		碳钢	1.2	CO2
		111	YD-500FR1	待机	锁定	100	12.4	0	0.0	正常			碳钢	0.6	CO2
TO 144	-	126	YD-500FR1	关机		0	0	0	0	正常			碳钢	0.6	CO2
		129	YD-500FR1	关机	-	0	0	0	0	正常	-	-	碳钢	0.6	MAG
		144	YD-500FR1	关机	-	0	0	0	0	正常			碳钢	0.6	MAG
		<													>
8 配置管理	0						唐山松下产	业机器有限公	3					6	消息
				DIC		1			-						re series

该页面用列表的形式显示每台焊接设备的实时状态与参数,对于气保焊类型的焊接设备,表格 中显示的参数类型包括设备编号、机型、设备状态、锁定禁用状态、预置电流、预置电压、焊接电 流、焊接电压、报警代码、操作人员、焊缝编号、气体、材质、丝径、收弧有无、脉冲有无、当前



ideas for life

通道、输出控制等参数。

设备状态列用不同底色区分设备状态。

页面上方的所属班组可以选择某个班组进行监控,例如选择"班组 2",该班组只有一台焊机,

如下图所示:

															d X
	/172.16	.40.25:8080/W	eldPanasonic/A		tion								ρ.	· C 🕥	
№ 智能焊接管理系统	×														
又件(F) 编辑(E) 登音(V)	収織う	た(A) 上具(1)	帮助(H)					The	7 1 471/01/00/100	-		修	市家四日左	绊人粉·[7]	11 注谐
Weld 2 智能焊接管理系统								N 13	け!超级官理			1251	×α⊫11 π	207/38.[4	1 4111
导航菜单	0	👌 首页	:: 18	衛監控 ×	🗐 设备状态	悠列表 *) 设备配置	i ×t su	「「艺下传	×					
🙆 设备管理	۰	所属班组: 1	觃组2 ▼												
10 设备监控		设备编号	机型	焊机状态	锁定禁用	预置电流(A)	预置电压(V)	焊接电流(A)	焊接电压(V)	报警代码	操作人员	焊缝编号	材质	经名	と气体
- 🗋 设备状态列表		3	YD-500FR1	待机	-	296	19.8	0	0.0	正常	-		碳钢	0.6	CO2
- 🕖 设备维护															
◎ 设备配置															
生产数据分析	0														
焊接数据分析	0														
■ 生产管理	0														
【 工艺管理	0	<													>
8 配置管理	0						唐山松下产	业机器有限公司	-						〕 消息
	11			- NC											and the second s

4.3.3 设备维护

点击打开设备维护页面,如下图所示:

ideas for life

G C H Mtp:	//172.16	.40.25:8080/W	eldPanasonic,	'Account_login.actio	on					ور	• C 10 12 13
2 智能焊接管理系统	× I/+-:ttu-		######								
Veld5 智能焊接管理系统) 4X.mats	光(A) 工具(T)	*###J(FI)				下午好!超级管	建员		修改密码	王线人数:[<mark>2] </mark> 注销
导航菜单	Ø	👌 首页		设备监控 × ^T i	🖬 设备状态列表 💙	🍾 💿 没有配置	× [†] 🕲 IZI	(te 💙 😈	设备维护	*	
🙆 设备管理	•	所属班组:	全部班组	▼ 设备编号: 全部	设备 🔻 🔄 搜索	③ 添加维护记录	🍃 查看维护记录	E.			
		设备编号	所属班组	出厂時	间 焊接	时间工	作时间	焊机使用率	下次保养时间	保养次数	
🗋 设备状态列表		fe_3	默认班组	2016/0	2/16 01:07	7:46 02:	20:26	0.4826	500	2	
- 诃 设备维护		2	默认班组	2016/0	2/16 01:09	9:49 02:	20:51	0.4957	500	1	
🛛 📄 设备配置		3	班组2	2016/0	2/16 01:08	8:03 02:	27:20	0.4619	500	0	
		4	默认班组	2016/0	2/16 01:03	3:28 02:	11:41	0.4820	500	0	
		5	默认班组	2016/0	2/16 57:44	4 02:	02:15	0.4723	500	0	
		113	默认班组	2016/0	2/18 00:00	02:	30:33	0	500	0	
		111	默认班组	2016/0	2/19 00:16	6 10:	36:56	0.0004	500	0	
		126	工段1	2016/0	2/19 00:19	9 01:	14	0.2568	500	0	
		129	工段1	2016/0	2/20 00:00	D 00:	00	0	500	0	
		144	工段1	2016/0	2/20 00:00	D 00:	00	0	500	0	
🚍 生产数据分析	θ										
冒 焊接数据分析	θ										
ः 生产管理	Θ										
🤩 工艺管理	0										
冬 配置管理	0					唐山松下产业机	器有限公司				◎ 消息

该页面显示全部班组或某个班组的焊接设备自出厂后的累计焊接时间、累计工作时间、设备使 用率,进行设备保养的焊接时间,当某台焊接设备的累计焊接时间达到 500 小时(可以自定义),表 明该设备需要进行常规保养,实施保养后,可以将保养内容记录到该页面,操作方法如下:

①选中实施保养的焊接设备,点击【添加维护记录】。

②在弹出的新增维护项窗口填写实施人、下次保养期限、保养实施内容,点击【保存】。

(-) + M http:	//172.16	5.40.25:8080/W	/eldPanasoni	c/Account_login.action	1							▶ - 0 分☆戀
😹 智能焊接管理系统	×											
文件(F) 编辑(E) 查看(V	收藏	夹(A) 工具(T)	帮助(H)									
Weld 5								下午好!超级	會理员		修改密?	员 在线人数:[2] 注销
智能焊接管理系统												
导航菜单												
		scientico.	A \$9700.00				Zimini Act T					
		川川温町地田、	王司四道祖	" 这首编号 主印	又面		海加度由中心家					
设备监控		设备编号	所属班组	出厂时	间	焊接时间	工作	时间	焊机使用等	下次保养时间	保养次数	
1)设备状态列表		fe_3	默认班组	2016/02	/16	01:07:46	02:20):26	0.4826	500	2	
しいな可用		2	默认班组	新聞新聞前	14.C	04-00-40	.02.2/	N.F.4	0		1	
		3	班组2	制相對於現					w		0	
1111 设置组织3首内		4	默认班组	*实施人	张三					500	0	
		5	默认班组	实施日期	2016-02-20					500	0	
		115	新たい人が注注日	*下次保养期限	800			X 1		500	0	
		111	BATA DISE	定施项目	市 協具由 唯	Revis				500	0	
		120	T ED-1	500-01	- SCISCIF PENNE	/ MAL				500	0	
		144	工段(500	0	
			A									
								保存	关闭			
							_	<u> </u>				
🚽 生产数据分析												
- 相注数据分析												
111 生产管理												
🕒 工艺管理												
An apprentit												(A) Marine
"O REELE												し、消息



ideas for life

点击【查看维护记录】,弹出窗口显示某设备的维护保养记录,见下图所示:

	/172.16	.40.25:8080	/WeldPanasonic/Acc	ount_login.action									ク・c 命 ☆ 隠
▲ 智能焊接管理系统	×												
文件(F) 編辑(E) 查看(V) Weld 5 智能焊接管理系统	収織列	E(A) 上具((1) 報助(H)					下午好	! 超级管理员			修改密	吗 在线人数:[2] 注销
导航菜单	0	👌 †	页 11 设备	aie ^{X ·} 百	设备状态列表	× 🖬	设备配置	×	工艺下传	× 😈	设备维护		
④ 设备管理		所属班纲	设备维护历史信息								00		
- 22 设备监控		设备编号	序号 焊机序号	下次保养时间	实施日期	实施人	实施项目				封護	- 保养次数	
1 设备状态列表		fe 3	1 1	500	2016-02-18	re	rere					2	
🕕 设备维护		2	2 1	500	2016-02-20	柳振国	1得得					1	
设备配置		3										0	
品设备组织结构		4										0	
		5										0	
		113										0	
		111										0	
		120										0	
		144										0	
🚽 生产数据分析													
焊接数据分析													
111 生产管理													
😃 工艺管理													
& 配置管理	0					Ŀ	山松下产业机器	有限公司					◎ 消息

4.3.4 设备配置

点击打开设备配置页面,如下图所示:

🗲 🔿 🕂 📈 http:,	/172.16	. 40.25 :8	080/WeldPana	asonic/Acc	ount_login.action							5 - Q	🞧 ☆ 🛱
🛃 智能焊接管理系统	×												
文件(F) 编辑(E) 查看(V)	收藏到	€(A)	L具(T) 帮助(I	H)									
Weld 5 智能焊接管理系统									下午好!超级管理员			修改密码 在线人	救:[2] 注销
导航菜单	0	٨	颜	; 设备	監控 × ¹ 目	设备状态	S列表 × ©	设备配置	×「」」 I艺下传	× ¹ 🚺 设有	储护 ×		
🙆 设备管理	0	所属	旺组:全部班组	- 1	设备编号: 全部设	备 -	🔄 捜索 (登場	0 🍃 修改	😂 删除 📑 设备分组	🗟 取消分组			
- ◎◎ 设备监控		序号	设备序号	设备编号	所属班组	分组号	模块类型	设备类型	IP地址	通讯ID	出厂编号	安装时间	
🕒 设备状态列表		1	113	113	默认班组	113	四代模块	焊接电源	172.16.70.113	00000113		2016/02/18	
- 🕕 设备维护		2	111	111	默认班组	111	四代模块	焊接电源	172.16.70.111	00000111		2016/02/19	
● 设备配置		3	120	120	工段1	120	四代模块	焊接电源	172.16.70.110	00000120	120	2016/02/20	
品设备组织结构		4	121	121	工段1	121	四代模块	焊接电源	172.16.70.111	00000121	121	2016/02/20	
		5	122	122	工段1	122	四代模块	焊接电源	172.16.70.112	00000122	122	2016/02/20	
		6	123	123	工段1	123	四代模块	焊接电源	172.16.70.113	00000123	123	2016/02/20	
		7	124	124	工段1	124	四代模块	焊接电源	172.16.70.114	00000124	124	2016/02/20	
		8	130	130	班组2	130	四代模块	配套机器人	172.16.70.130	00000130	130	2016/02/20	
		9	131	131	班组2	131	四代模块	配套机器人	172.16.70.131	00000131	131	2016/02/20	
		10	132	132	班组2	132	四代模块	配套机器人	172.16.70.132	00000132	132	2016/02/20	
		11	133	133	班组2	133	四代模块	配套机器人	172.16.70.133	00000133	133	2016/02/20	
🚍 生产数据分析	0												
■ 焊接数据分析	0												
■ 生产管理	0												
🔮 工艺管理	0												
88 配置管理	0						唐山	山松下产业机器	有限公司				⑥ 消息
	111			- 11	- 11	1							

该页面的主要功能是对焊接设备的网络参数进行管理,支持增加、修改、删除等操作,还可以 对设备的分组情况进行配置。

ideas for life

将焊接设备的基本信息添加到系统中,每台设备在添加时要设置设备序号、设备编号、所属班组、分组号、IP地址、出厂编号、安装时间、设备类型、通信 ID、模块类型等参数,其中通信 ID、IP地址、模块类型需要与焊接设备的实际参数一致。

● 焊机参数说明

序号	设备序号	设备编号	所属班组	分组号	模块类型	设备类型	IP地址	通讯ID	出厂编号	安装时间
1	<mark>11</mark> 3	113	默认班组	113	四代模块	焊接电源	172.16.70.113	00000113		2016/02/18
2	111	111	默认班组	111	四代模块	焊接电源	172.16.70.111	00000111		2016/02/19
3	120	120	工段1	120	四代模块	焊接电源	172.16.70.110	00000120	120	2016/02/20
4	121	121	工段1	121	四代模块	焊接电源	172.16.70.1 <mark>1</mark> 1	00000121	12 <mark>1</mark>	2016/02/20
5	122	122	工段1	122	四代模块	焊接电源	172.16.70.112	00000122	122	2016/02/20
6	123	123	工段1	123	四代模块	焊接电源	172.16.70.113	00000123	123	2016/02/20
7	124	124	工段1	124	四代模块	焊接电源	172.16.70.114	00000124	124	2016/02/20
8	130	130	班组2	130	四代模块	配套机器人	172.16.70.130	00000130	130	2016/02/20
9	131	131	班组2	131	四代模块	配套机器人	172.16.70.131	00000131	131	2016/02/20
10	132	132	班组2	132	四代模块	配套机器人	172.16.70.132	00000132	132	2016/02/20
11	133	133	班组2	133	四代模块	配套机器人	172.16.70.133	00000133	133	2016/02/20

 设备序号是唯一性标识参数,每台焊接设备在联网之前应定义其序号,序号具有唯一性, 不得重复设置,起始序号建议从1开始。

 2) 设备编号可供使用者自定义,命名可以使用中英文字符与数字,用户可以根据焊接设备的 分布及管理习惯,将每台设备的编号设置为自定义的名称,设备编号具有唯一性,不得重复设置。

新属班组指进行焊接作业的最小组织结构,能够与焊接设备进行关联的班组类型可以在【设备组织结构】中进行设置,只有使能"焊接设备"的班组类型才能在此页面使用。

4) 分组号用于对进行同一类型作业的焊接设备进行分组使用,同一编组的焊接设备可以共享 同一个工件编号,在【生产管理】中输入某一台焊接设备的工件编号提交后,系统自动将同一分组 的焊接设备的焊接数据与该工件编号关联,也可以在规范分配时,自动将同一分组的焊接设备的规 范参数一致化,无需每台重复进行分配。

5) 模块类型可以选择"四代模块"或者"三代模块","四代模块"表示该台设备的联网模块 为唐山松下第四代联网产品,"三代模块"表示该台设备的联网模块为唐山松下第三代联网产品。

6) 设备可选择"焊接电源"或者"配套机器人","焊接电源"表示监控的机器为电焊机,"配 套机器人"表示要监控的焊接机器人。

7) IP 地址为焊接设备网络模块的 IP 地址,需要根据用户局域网的拓扑结构进行设置。

8) 通信 ID 号为 8 位数字,该 ID 号是网络模块的唯一区分特征,出厂时已经固化在网络模块中,在添加设备时,必须将通信模块 ID 号与网络模块的出厂 ID 号设置一致,该参数直接影响到焊接设备是否与服务器建立通信。

4.3.5 设备组织结构

ideas for life

点击打开设备组织结构页面,如下图所示:

	172.16.4 ×	40.25:8080/WeldPana	sonic/Account_lo	gin.action						● ● ● 第 ☆ ☆ ① シーQ
文川(F) 編編(2) 重信(V) Weld 5 智能焊接管理系统		(A) 工具(T) 形則(F	1) 设备推拍	×T	设备和	z ×	。 设备组织结构	下午好 !超级管理员	修改	(密码 在线人数: <mark>[2] </mark> 注销
● 设备管理 ● ● 設备监控 ● ● 设备状态列表 ● ● 设备机置 ● ● 设备租 ●	•	 ・ 図 第 ・ ・ 図 第 ・ ・ 図 第 ・ ・ 図 第 ・ ・ 図 1 ・ ・ 図 新 ・ ・ 図 新 ・ ・ 図 新 ・ ・ ・			序号 1 2 3 4 5 6	组织名称 唐山松下2 默认班组 工段1 车间1 班组2 banz3		焊接设备 无 有 有 无 有 无 有 有 月		
 ⇒ 生产数据分析 () ⇒ 焊接数据分析 () ⇒ 焊接数据分析 () □ 生产管理 () () □ 土产管理 () 	00000									
▲ 配置管理 (0					777.44	唐山松下产业机器	有限公司		③ 消息

该页面支持对用户企业的组织结构进行管理,组织结构树支持多层结构,用户首先需要修改顶 层节点名称为企业名称,例如选中"唐山松下",点击【修改】,弹出如下界面:

修改节点值		00
节点名称:	唐山开元	×
	保存	取消

节点名称修改为"唐山开元",点击【保存】,组织结构变更为:

▼ 🚵 唐山开元	
🗟 默认班组	
国工段1	
🔻 🟠 车间1	
/ 〒 班组2	
🔚 banz3	

选中公司节点,点击【增加】,弹出如下界面:

ideas for life

新增节点		00
节点名称:	焊接车间1	
最小组织结构:	否 X	-
焊接设备(是最	否	
小组织结构允	无	
许编辑):		
	保存	取消

填写组织机构名称,例如"焊接车间1",如果焊接车间1还有下一级的组织结构,此处【最小组织结构】选择【无】,焊接设备只能选择【无】。

增加后,再选中"焊接车间1",点击【新增】,如下图所示:

新增节点		00
节点名称:	焊接1班	
最小组织结构:	是	~
焊接设备(是最		
小组织结构允	有	X -
许编辑):		
82.52	有	
	保存	取消

填写下一级组织结构,例如"焊接1班",该节点已经是最小组织结构,此处选择【是】,如果 该组织结构从事焊接作业,焊接设备处选择【有】,点击【保存】,如图所示:

▼ 눱 唐山开元	
🟠 默认班组	
匾工段1	
🔻 🟠 车间1	
IIII 班组2	
▼ 🟠 焊接车间1	
扈 焊接1班	

此时焊接1班被设置为焊接班组,在【设备监控页面】,【设备配置】页面的班组选项便可以看 到"焊接1班",查询数据报表时,该班组便可以体现到数据报表中。

ideas for life

4.4 生产管理

生产管理模块包括焊工管理、焊缝管理、生产信息采集、配置主数据四个二级菜单,协助管理 者对焊工的基本信息、焊缝基本信息进行管理、生产信息采集页面用于采集焊工与焊缝的编码信息, 作业现场可以使用该页面输入焊工与焊缝的编码,与焊接设备进行匹配关联,便于按焊工或者按焊 缝进行数据分析与统计,生产主数据页面对本系统运行所需的常数型信息进行设置。

4.4.1 焊工管理

点击打开焊工管理页面,如下图所示:

J 🗷	智能	焊接管	理系统	× +										49			x
(@ 1	127.0.0	.1:8080/WeldPa	anasonic/Account_	login.action				C	Q、搜索	*	Ê	•	A	9 🖗	** -	≡
智能	が焊持	ela ^{要管:}	15 理系统				早上好	!超级管理员						修改密码	马 在线人	数:[1]	注销
0	8	Ť	页 🚺	焊工管理 🏾 🎽													
剥航菜	焊	工编号		焊工姓名:		■ 捜索 ◎ 増加	◎ 删除	🔂 修改	副 导入	國 导出							
8		序号	焊工编号	焊工姓名	焊工等级	班次											
		1	1001	焊工1	A	<mark>1</mark> 01											
		2	1002	焊工2	A	101											
		3	1003	焊工3	В	102											
		4	1004	焊工4	в	102											

焊工管理页面支持对焊工信息进行新增、修改、删除操作,焊工的基本信息包括焊工编号、焊 工姓名、性别、所属部门、联系电话等,维护人员基本信息,有利于【生产信息采集】模块采集数 据的准确性,有利于数据分析统计中按照人员进行数据分析的准确性。

4.4.2 焊缝管理

点击打开焊缝管理页面,如下图所示:

ideas for life

	/172.16	40.25:8080/WeldPanasc	nic/Account login	action						1		王 公 総
▲ 智能焊接管理系统	×											00 000
文件(F) 编辑(E) 查看(V)	收藏到	E(A) 工具(T) 帮助(H)										
Weld 5 智能焊接管理系统							早上好!超级	管理员		修改密码	在线人数:[2]	注销
导航菜单	3	〈 焊工管理 ×	🦾 🔅 工艺设	it ×ī 🛒	工艺分配	× ¹ sa I	艺下传 ^{×*} #	设备监控	× ¹ 首 设备状态列表	×	焊缝管理	* 2
😳 设备管理	0	焊缝编号:	工件编号:		1 捜索	🔾 増加	修改 😂 删除					
🗐 生产数据分析	0	序号 焊缝编号	工件编号	焊道数量	工件名称	工件信息	备注信息					
焊接数据分析	0	1 hf001 2 hf002	CHER001 CHER001	6	A型消音器 △刑消音器	平对接	无					
	•	2 1002	onenoor			21/4-98	70					
11111111111111111111111111111111111111												
焊缝管理												
- 2 生产信息采集												
🤩 工艺管理	0											
& 配置管理	0					唐山松下产业	机器有限公司					消息

焊缝管理页面支持对焊缝信息进行新增、修改、删除操作,焊缝的基本信息包括焊缝编号、所 属工件编号、焊道数量、工件名称、工件信息等,维护焊缝基本信息,有利于【生产信息采集】模 块采集数据的准确性,有利于数据分析统计中按照工件或焊缝进行数据分析的准确性。

4.4.3 生产信息采集

点击打开生产信息采集页面,如下图所示:

	智能焊接	音 管理系统	× +						4		1	- 0	×
(3 127	7.0.0.1:8080/Wel	dPanasonic/Accou	unt_login.actior	1		ピース 搜索		+	m e	•		≡
智能	We 焊接	1d5 管理系统				早上好!超级管理员			慘	改密码	在线人	数:[1]	注销
0		首页 📝	生产信息采集	×									
导航菜	工件编	<u> </u>	國 搜索	😼 修改	14								
-	序号	设备编号	焊工姓名	工件编号	备注								
	1	113	焊工1	F001	角焊								-
	2	123	焊工2	F002	角焊								
	3	124	焊工3	F003	平焊								
	4	125		0	备注								
	5	111		0	备注								=
	6	126		0	备注								
	7	127		0	备注								
	8	128		0	备注								
	9	129		0	备注								
	10	130		0	备注								
	11	131		0	备注								
	12	132		0	备注								
	13	133		0	备注								
	14	134		0	备注								
	15	135		0	备注								
	16	136		0	备注								
	17	137		0	备注								
	18	138		0	备注								
	40	400		•	/2/ 1								-
						唐山	松下产业机器有限公司					0)消息

本页面显示焊接设备当前匹配的人员信息与焊接工件信息,通过本页面可以修改每台焊接设备的操作人员与产品信息,通常在焊接制造现场使用该页面输入生产信息,有利于掌握产品的生产进

ideas for life

度与人员作业情况。

4.4.4 配置主数据

点击打开配置主数据页面,如下图所示:

										×
+ Matthe Http://	172.16	.40.25:8080/WeldPanas	onic/Account_logir	naction					分 む つ	
🛃 智能焊接管理系统	×									
文件(F) 编辑(E) 查看(V)	收藏到	キ(A) 工具(T) 帮助(H)								
Weld 5						5	上好 ! 超级管理员		修改密码 在线人数:[2] 注	销
智能焊接管理系统				-		_	_			
导航菜单	0	< 工艺分配	*' 😼 IZT	传 [×] ' ==	设备监控	×' 🖬 设备状态列表	: ×' 📄 焊缝管理	× 📝 生产信息采集	▲ 配置主数据	2
😳 设备管理	0	生产主数据 焊丝	主数据 气体流!	王 气体系数						
🗐 生产数据分析	0	参数类型: 部门主要	数据 👻 🔄	搜索 🔘 增加	0 🔵 删除	😼 修改				
焊接数据分析	0	序号 参数编号	参数名称	参數类型	属性	备注				
···· 生产管理	•	1 1001	工艺部门	部门主数据	sys	默认				
20 焊工管理		2 1002	制造部	部门主数据	sys	默认				
焊缝管理		3 1003	生产	部门主数据	sys	默认				
☑ 生产信息采集	_									
📙 🗋 配置主数据										
		4								
🤩 工艺管理	Θ									
冬 配置管理	0					唐山松下产业机器有限	公司		6	息

本页面用于设置或导入系统运行相关的常量主数据,包括生产主数据,焊丝主数据,气体主数据,气体系数。

生产主数据配置部门主数据,班组主数据,焊工等级,机型主数据等,见下图:

生产	主数据	焊丝主数据	气	本流量	气体系数		
参数类	型:	部门主数据 ×	-	調捜	寮 ◎ 増加	◎ 删除	🛃 修改
序号	参数组	部门主数据		1	参数类型	属性	备注
1	1001	班组主数据		割	们主数据	sys	默认
2	1002	<u> 井</u> 工寺 救 和 刑 主 数 握		部	们主数据	sys	默认
3	1003	王广		音	门主数据	sys	默认

焊丝主数据配置常用焊丝的密度,用于系统计算焊丝消耗的重量,见下图:

ideas for life

生产	主数据 焊丝主数据	气体流量 气体系	数	
焊材组	扁号:	□ 搜索 ③ 增加	⊜ 删除	@ 修改
序号	焊材编号	焊材材质	直径 (mm)	单位质里(kg/m)
1	010601	碳钢	0.6	0.00850
2	010801	碳钢	0.8	0.00855
3	010901	碳钢	0.9	0.00860
4	011001	碳钢	1.0	0.00865
5	011201	碳钢	1.2	0.00870
6	011401	碳钢	1.4	0.00875
7	011601	碳钢	1.6	0.00880
8	011611	碳钢	2.0	0.009878
9	011621	碳钢	2.4	0.012878
10	011631	碳钢	3.2	0.022878
11	011641	碳钢	4.0	0.032878

1下图:

气体主	数据配置焊接设备的	默认气体流量,用于	统计保护气的消耗量,见
生产	主数据 焊丝主数据	气体流量 气体	系数
设备组	扁号: 全部设备 ▼	國 搜索 🛛 🍃 修	收
序号	设备编号	气体流量	气体类型
1	113	20	MAG
2	111	20	MAG
3	120	20	CO2
4	121	20	CO2
5	122	20	CO2
6	123	20	CO2
7	124	20	CO2
8	130	20	CO2
9	131	20	CO2
10	132	20	CO2
11	133	20	CO2
12	1	20	MAG
=47	多新的男子同识的复数	抽营至休 业:W-11	乏统配置粉宫层体法具计

气体系数配置不同保护气的换算系统,当 iWeld 系统配置数字气体流量计时,根据不同气体类 型分别设定换算系数,确保采集的气体流量值的准确性,见下图:

ideas for life

生产	主数据 焊	丝主数据	气体流量	气体系数	¢
C R	前 🔁 🕯	修改			
序号	气体类型		TSNYU385	系数	TSNYU213系数
1	Ar		1.39		1.762
2	CO2		0.798		1
3	HE		1.39		1.762
4	MAG		1.272		1.594
5	MIG		1.382		1.732
6	N2		1.003		1.271
7	02		0.999		1.252

4.5 工艺管理

工艺管理模块包括工艺设计、工艺分配、工艺下传三个二级菜单,实现焊接工艺参数的编辑与 维护,焊接工艺库与焊接设备规范通道的关联控制,焊接设备当前使用的规范上传或下传操作,是 否锁定焊接设备必须使用远程下传的规范进行作业,实现焊接设备的远程禁用与启用操作。

4.5.1 工艺设计

点击打开工艺设计页面,如下图所示:

	172.16	.40.25 :80	080/We	eldPanasonic/Acco	unt_login.action							D-0	🕥 🛠 🐯
🛃 智能焊接管理系统	×												
文件(F) 编辑(E) 查看(V)	收藏	夹(A) I	具(T)	帮助(H)									
Weld 5									早上好!超级管理	员	修改	《密码 在线人数:	[3] 注销
智能焊接管理系统													
导航菜单	0	< 1	881 I	数据 ^{×1} 🎦	焊工管理	×" 💿 1	系统参数设置	× ¹ 亩 设备状态:	列表 × ^T 📑 人员	生产数据 × 🗐	焊驗管理 ×	😌 工艺设计	× >
🙆 设备管理	0	工艺教	型: 详	青选择	▼ 工艺代码	马: 请选择	Ě	▼ □ 显示已关i	Ð				
🗐 生产数据分析	0	調捜	索	② 増加 🛛 🍃 🕯	修改 🛛 🤤 删除	i 🗔	启用	关闭 📓 导入	🔊 导出 🔤 I I	艺版本展示			
焊接数据分析	0	月	号]	T艺代码	工艺类型		状态	预置电流上限(A)	预置电流下限(A)	预置电压上限(V)	预置电压下限(V)	工艺说明	
	0		1 de	efaultCode	普通气保焊	ΣŹ	已启用	500	30	48.0	10.0	NULL	
Ⅲ 生产管理	0		2 de	efault0	普通气保焊	ĽΖ	已启用	500	30	48.0	10.0	NULL	
🕑 工艺管理	0	Z :	3 g)	y001	普通气保焊	ΣŻ	已启用	100	30	48.0	10.0	w2w2	
- 😔 工艺设计			4 g)	y003	普通气保焊	ĽΖ	已启用	500	30	48.0	10.0	FR焊机专用	
工艺分配			5 0	omeWeld5	普通气保焊	ĽΖ	已启用	500	30	48.0	10.0	From Equip	
▲五艺下传		i i											
		4											
0	0	-											
省 配置管理	0							唐山松下产业机器	有限公司				1 消息

本页面以列表显示焊接工艺规范数据,每条焊接工艺数据包括工艺代码,工艺类型,状态,预

ideas for life

置电流上限、下限,预置电压上限、下限,工艺说明,材质,丝径,气体,控制方式,输出控制, 报警电流上下限,报警电压上下限,报警选项,报警延时时间等。

工艺代码是焊接工艺的唯一标识,系统默认存在2个工艺代码,分别为 defaultCode, default0, 这两条默认工艺不能删除,当在系统中新增一台焊机时,系统为该焊机分配的默认工艺便是上述2 条工艺参数,详细说明见"工艺分配"模块。

该页面支持对焊接工艺的新增,修改,删除等操作,焊接工艺的状态列包含"已启用","关闭", 只有"已启用"的工艺参数才能分配给焊接设备,暂时不用的工艺参数状态可以设置为"关闭"。

工艺类型选项是为了兼容唐山松下不同类型的焊接设备而设定,目前包含"普通气保焊工艺" 和"GL4焊接工艺"两种,普通气保焊工艺适用于唐山松下 GR3、GL3、GS4、FR1系列电焊机, GL4焊接工艺适用于唐山松下 GL4系列电焊机,两种焊接设备的工艺参数某些参数类型有所区别。

支持 Excel 格式的文件导入与导出功能,确保运行 iWeld 的机器安装了 Microsoft Office 2003 及 以上版本,通过 Excel 导出功能可以批量将使用者企业的现有工艺规范按照格式导入到 iWeld 中。

点击【工艺版本展示】,弹出选中工艺的历史版本记录,便于管理者查询版本数据差异,见下图:

工艺版	体列表						00
序号	工艺代码	更新人	更新时间	状态	操作类型	版本号	材质
1	gy001	test	2016-02-18 04:31:34	新建	insert	1	碳钢
2	gy001	test	2016-02-18 06:33:07	已启用	updateState	1	碳钢
3	gy001	超级管理员	2016-02-19 01:20:18	已启用	update	1	碳钢
<							>

工艺设计列表显示页面,显示的列用户可以自定义,选中某一列的标题,点击右侧三角按钮, 系统弹出可显示的工艺参数类型,使用者可根据需要勾选默认显示哪些参数,修改方法见下图所示:

ideas for life

🗲 🕘 🕂 🖉 http:/	//172.16	40.25:8080/WeldPanasonic/Accou	nt_login.action							5 + Q] ि ☆ 🛱
🛃 智能焊接管理系统	×										
文件(F) 编辑(E) 查看(V)	收藏	돈(A) 工具(T) 帮助(H)									
Weld 5						1	TTTA			修改密码 在线人	、数:[3] 注销
智能焊接管理系统							工艺版明				
导航菜单	0	🟠 首页 🙀 焊工管	🛚 🎽 😜 工艺设计	×		2	状态				
🙆 设备管理	0	工艺类型: 请选择	▼ 工艺代码: 请选择	•			材质 %谷(MM)				
🗐 生产数据分析	0	🔄 搜索 💿 増加 📑 修	改 🥥 删除 🗔 启月	目 二 关闭	國 导入		二位() 气体	砺			
焊接数据分析	0	□ 序号 工艺代码	工艺类型	状态 👻 🖆	é径(MM) 预		预置电流上限(A)	- 限(A)	预置电压上限(V)	预置电压下限(V)	工艺说明
at showing	0	1 defaultCode	普通气保焊工艺	日月 雨 列	▶	M	「火星电流下版(A) 新四中国 ト限(A)		48.0	10.0	NULL
···· 生产管理	0	2 default0	普通气保焊工艺	3启用 0.	6 50	~	が営电広工院(*)		48.0	10.0	NULL
4 工艺管理	0	3 gy001	普通气保焊工艺	3启用 1.	2 10		丁芳治明		48.0	10.0	w2w2
😔 工艺设计		4 gy003	普通气保焊工艺	3.8月 1.	2 50		控制方式		48.0	10.0	FR焊机专用
工艺分配		5 ComeWeld5	普通气保焊工艺	3. 合用 1.	2 50		脉冲有无		48.0	10.0	From Equip
▲工艺下传							点埋时间(S)				
							输出控制				
		1					初期电流上限(A)				
							初期电流下限(A)				
							初期电压上限(∨)				
							初期电压下限(∨)				
							收弧电流上限(A)				
							收弧电流下限(A)				
							收弧电压上限(V)				
							收弧电压下限(V)				
							焊接限流上限(A)				
		<					焊接限流下限(A)				>
冬 配置管理	0			l.	眦松下产业机		初期限流上限(A)				⑥ 消息

4.5.2 工艺分配

点击打开工艺分配页面,如下图所示:

🧲 🔿 🕂 🗷 http	p:// 172.1 6	5.40.25:8	080/WeldPanaso	nic/Account_lo	gin.action						(1) 2 - 2
💌 智能焊接管理系统	×										
文件(F) 编辑(E) 查看((V) 收藏	夹(A)]	具(T) 帮助(H)								
Weld 5								早上好 ! 超级管理员		饄	改密码 在线人数:[3] 注销
智能焊接管理系统	统										
导航菜单	G		首页 🔡	焊工管理	×" 🔅	工艺设计 × 📋	工艺分配	×			
🙆 设备管理	0	设备编	肩弓: 请选择	▼ 🔄 捜索	a 🛛 🗖 I:	艺分配					
🗐 生产数据分析	0	序号	꼾 쫇퀯号	设备编号	通道号	更新时间	操作人	工艺代码	工艺说明	通道启用	
	0	1	YD-500FR1	1	0	2016/02/22 08:50:33	WeldSer	default0	NULL	禁用	^
■ 焊接数据分析	0	2	YD-500FR1	1	1	2016/02/22 08:50:33	WeldSer	defaultCode	NULL	禁用	
== 生产管理	0	3	YD-500FR1	1	2	2016/02/22 08:50:33	WeldSer	defaultCode	NULL	禁用	
		4	YD-500FR1	1	3	2016/02/22 08:50:33	WeldSer	defaultCode	NULL	禁用	
☞ 上之官埋	•	5	YD-500FR1	1	4	2016/02/22 08:50:33	WeldSer	defaultCode	NULL	禁用	
- 💝 工艺设计		6	YD-500FR1	1	5	2016/02/22 08:50:33	WeldSer	defaultCode	NULL	禁用	
工艺分配		7	YD-500FR1	1	6	2016/02/22 08:50:33	WeldSer	defaultCode	NULL	禁用	
□□■■工艺下传		8	YD-500FR1	1	7	2016/02/22 08:50:33	WeldSer	defaultCode	NULL	禁用	
		9	YD-500FR1	1	8	2016/02/22 08:50:33	WeldSer	defaultCode	NULL	禁用	
		10	YD-500FR1	1	9	2016/02/22 08:50:33	WeldSer	defaultCode	NULL	禁用	
		11	YD-500FR1	111	0	2016-02-20 15:47:32	超级管理员	default0	NULL	禁用	
		12	YD-500FR1	111	1	2016-02-20 15:47:32	超级管理员	gy003	FR焊机专用	启用	
		13	YD-500FR1	111	2	2016-02-20 15:47:32	超级管理员	gy001	w2w2	启用	
		14	YD-500FR1	111	3	2016-02-20 15:47:32	超级管理员	defaultCode	NULL	禁用	
		15	YD-500FR1	111	4	2016-02-20 15:47:32	超级管理员	defaultCode	NULL	禁用	
		16	YD-500FR1	111	5	2016-02-20 15:47:32	超级管理员	defaultCode	NULL	禁用	
		17	YD-500FR1	111	6	2016-02-20 15:47:32	超级管理员	defaultCode	NULL	禁用	
		18	YD-500FR1	111	7	2016-02-20 15:47:32	超级管理员	defaultCode	NULL	禁用	~
		19	YD-500FR1	111	8	2016-02-20 15:47:32	招级管理品	defaultCode	NULL	**田	
🌯 配置管理	0						唐山松下产业相	机器有限公司			◎ 消息

本页面显示焊接设备每个通道的规范分配情况,通过本压面可以将"工艺设计"页面新增的工艺参数分配到焊机的某个规范通道上,唐山松下通常的电焊机能够存储9组规范通道,通道号为1-9,通道号为0是指电焊机在不调用状态下的规范,电焊机通常状态下不支持0号通道的远程下传。通

ideas for life

道启用是指是否激活电焊机相应规范通道,只有"启用"状态的通道,电焊机在调用是才能使用。

■ 规范分配

规范分配的操作方法如下:

1) 选中焊机的某一个通道,双击或者点击【工艺分配】,弹出如下窗口;

工艺	一 普通气保焊工艺	🚽 分配确认	设备序号: 1 通	道号: 3 当前工艺:	编码: defaultCode		
家号	工艺代码	工艺说明	预置电流上限(A)	预置电流下限(A)	预置电压上限(V)	预置电压下限(V)	
1	defaultCode	NULL	500	30	48.0	10.0	
2	default0	NULL	500	30	48.0	10.0	
3	gy001	w2w2	100	30	48.0	10.0	
4	gy003	FR焊机专用	500	30	48.0	10.0	
5	ComeWeld5	From Equip	500	30	48.0	10.0	

2) 在弹出窗口中选中要分配到该通道上的工艺,双击或点击【分配确认】;

序号	设备型号	设备编号	通道号	更新时间	操作人	工艺代码	工艺说明	通道启用
1	YD-500FR1	1	0	2016/02/22 08:50:33	WeldSer	default0	NULL	禁用
2	YD-500FR1	1	1	2016/02/22 08:50:33	WeldSer	defaultCode	NULL	禁用
3	YD-500FR1	1	2	2016/02/22 08:50:33	WeldSer	defaultCode	NULL	禁用
4	YD-500FR1	1	3	2016-02-22 10:01:41	超级管理员	gy001	w2w2	禁用
5	YD-500FR1	1	4	2016/02/22 08:50:33	WeldSer	defaultCode	NULL	禁用
6	YD-500FR1	1	5	2016/02/22 08:50:33	WeldSer	defaultCode	NULL	禁用
7	YD-500FR1	1	6	2016/02/22 08:50:33	WeldSer	defaultCode	NULL	禁用
8	YD-500FR1	1	7	2016/02/22 08:50:33	WeldSer	defaultCode	NULL	禁用
9	YD-500FR1	1	8	2016/02/22 08:50:33	WeldSer	defaultCode	NULL	禁用
10	YD-500FR1	1	9	2016/02/22 08:50:33	WeldSer	defaultCode	NULL	禁用

3) 点击【通道启用】列中的【禁用】,状态变更为【启用】,见下图所示;

序号	设 备型号	设备编号	通道号	更新时间	操作人	工艺代码	工艺说明	通道启用	
1	YD-500FR1	1	0	2016/02/22 08:50:33	WeldSer	default0	NULL	禁用	
2	YD-500FR1	1	1	2016/02/22 08:50:33	WeldSer	defaultCode	NULL	禁用	
3	YD-500FR1	1	2	2016/02/22 08:50:33	WeldSer	defaultCode	NULL	禁用	
4	YD-500FR1	1	3	2016-02-22 10:01:41	超级管理员	gy001	w2w2	启用	
5	YD-500FR1	1	4	2016/02/22 08:50:33	WeldSer	defaultCode	NULL	禁用	

4) 上述操作将 gy001 工艺分配到 1 号设备的第 3 号通道上,确认下传后,焊机端便可调用。

■ 规范复制

规范复制功能是指将某台已经分配完成的焊机规范完全复制到其他焊机上,避免多台焊机规范 一致的情况下,使用者重复操作,见下图所示。

ideas for life

工艺复制			0 8
选择源焊机: 1			
可选择的目标焊机		已选择的目标焊机	
111		113	
121		120	
123	-	122	
124		i l	
130			
131			
132	~ -		
133			
			私 关闭

4.5.3 工艺下传

点击打开工艺下传页面,如下图所示:

🗲 🕞 💽 📈 http://	/172.16	.40.25:8	8080/Weld	IPanasonic/Account	_login.action						، م	C ⊕ ☆
🛃 智能焊接管理系统	×											
文件(F) 编辑(E) 查看(V)	收藏	夹(A)	工具(T) 🕴	署助(H)								
Weld 5							5	早上好 !超级管理员			修改密码 在約	线人数:[3] 注销
智能焊接管理系统												
导航菜单	0		首页	1 11 11 11 11 11 11 11 11 11 11 11 11 1	! × 🤹	工艺设计 × ^T	🍯 工艺分配 🗡	◎ 工艺下传				
🙆 设备管理	0	设备	编号: 请送	峰 🔹 🗔	焊机查询	🖗 I艺上传 🛛 🕼 I 🕄	艺下传 🛛 🔏 通道锁定	🌽 通道解锁 🛛 😣	设备禁用	💙 设备启用		
⇒ 生产数据分析	0		序号	设备编号	状态	操作开始时间	操作完成时间	最近更新时间	操作类型	焊机状态		
	0		1	113	完成	2016-02-20 15:38:50	2016-02-20 15:38:50	2016-02-20 15:38:50	锁定	锁定		
■ 焊接数据分析	Θ		2	111	完成	2016-02-20 15:47:32	2016-02-20 15:47:32	2016-02-20 15:47:32	锁定	锁定并禁用		
Ⅲ 生产管理	0		3	120	完成	2016-02-20 16:10:35	2016-02-20 16:10:35	2016-02-20 16:10:35	上传	正常		
	0		4	121	完成	2016-02-20 16:10:36	2016-02-20 16:10:36	2016-02-20 16:10:36	上传	正常		
	•		5	122	完成	2016-02-20 16:10:36	2016-02-20 16:10:36	2016-02-20 16:10:36	上传	正常		
			6	123	完成	2016-02-20 16:10:36	2016-02-20 16:10:36	2016-02-20 16:10:36	上传	正常		
	_		7	124	完成	2016-02-20 16:10:36	2016-02-20 16:10:36	2016-02-20 16:10:36	上传	正常		
	-		8	130	完成	2016-02-20 16:11:12	2016-02-20 16:11:12	2016-02-20 16:11:12	上传	正常		
			9	131	完成	2016-02-20 16:11:12	2016-02-20 16:11:12	2016-02-20 16:11:12	上传	正常		
			10	132	完成	2016-02-20 16:11:13	2016-02-20 16:11:13	2016-02-20 16:11:13	上传	正常		
			11	133	完成	2016-02-20 16:11:13	2016-02-20 16:11:13	2016-02-20 16:11:13	上传	正常		
			12	1	失败	2016/02/22 08:50:33	2016/02/22 08:50:33	2016/02/22 08:50:33	上传	正常		
名 配置管理	0						唐山松下产业机器有限	8公司				③消息

本页面列表显示所有焊接设备,支持的规范操作包括【规范上传】【规范下传】【通道锁定】【通 道解锁】【设备禁用】【设备启用】。

■ 规范上传

ideas for life

规范上传是指将焊接设备每个通道上已经存储的规范参数上传到 iWeld,当焊机存储的规范与 iWeld 工艺设计页面存储的规范不一致时,iWeld 系统会自动创建一条工艺与焊机进行匹配,例如第 一次分配 111 号焊机的 1 号通道规范为 gy003,下传后焊机的规范更新,之后修改了工艺 gy003,但 111 号焊机并没有再次规范下传,此时点击【规范上传】,刷新页面后,111 号设备的 1 号通道的工 艺代码已经更新为【ComeWeld7】,工艺说明变更为"From Equip"。规范上传是将设备端工艺规范 与 iWeld 系统之间的一次"同步",确保工艺的准确执行。

当设备与 iWeld 工艺出现不一致的情况下点击【规范上传】后,工艺设计页面见下图所示:

设备编	<u> 号:</u> 111	▼ 🔄 捜	索 🛛 🍃 🛛	艺分配 📄 工艺复制				
序号	设备型号	设备编号	通道号	更新时间	操作人	工艺代码	工艺说明	通道启用
1	YD-500FR1	111	0	2016-02-22 10:23:52	超级管理员	default0	NULL	禁用
2	YD-500FR1	111	1	2016-02-22 10:23:52	超级管理员	ComeWeld7	From Equip	启用
3	YD-500FR1	111	2	2016-02-22 10:23:52	超级管理员	gy001	w2w2	启用
4	YD-500FR1	111	3	2016-02-22 10:23:52	超级管理员	defaultCode	NULL	禁用
5	YD-500FR1	1 <mark>1</mark> 1	4	2016-02-22 10:23:52	超级管理员	defaultCode	NULL	禁用
6	YD-500FR1	111	5	2016-02-22 10:23:52	超级管理员	defaultCode	NULL	禁用
7	YD-500FR1	111	6	2016-02-22 10:23:52	超级管理员	defaultCode	NULL	禁用
8	YD-500FR1	111	7	2016-02-22 10:23:52	超级管理员	defaultCode	NULL	禁用
9	YD-500FR1	111	8	2016-02-22 10:23:52	超级管理员	defaultCode	NULL	禁用
10	YD-500FR1	111	9	2016-02-22 10:23:52	超级管理员	defaultCode	NULL	禁用

■ 规范下传

规范下传是指将已经分配完成的规范参数下传到设备的相应的通道上,如果设备没有开机或连 接网络,下传的执行状态显示"处理中",当设备接入网络后,系统自动将未完成的下传操作继续执 行,确保下传成功。

■ 通道锁定

选中某几台焊接设备,点击【通道锁定】,操作执行完成后,焊机面板进入"调用"状态,只能选择 iWeld 系统给焊机下传的规范进行作业,操作者不能自行设置焊接条件与电流电压。

■ 通道解锁

选中某几台焊接设备,点击【通道解锁】,操作执行完成后,焊机恢复默认工作状态,操作者可自行设定焊接条件与电流电压。

■ 设备禁用

选中某几台焊接设备,点击【设备禁用】,操作执行完成后,焊机进入禁用状态,按下焊枪开关 无法引弧。

■ 设备启用

选中某几台焊接设备,点击【设备启用】,操作执行完成后,焊机禁用状态关闭,可以引弧焊接。

ideas for life

4.6 生产数据分析

生产数据分析模块包括班组生产数据、设备生产数据、人员生产数据、工件生产数据、报警数 据、设备运行明细六个二级菜单,按照不同维度对生产数据进行分析与汇总。

4.6.1 班组生产数据

点击打开班组生产数据页面,如下图所示:

														d X
🗲 🕞 🕂 🗷 http://	/172.16	.40.25:80	080/WeldPana	sonic/Accour	nt_login.action								P + ¢ 6	合 🏥
🛃 智能焊接管理系统	×													
文件(F) 编辑(E) 查看(V)	收藏法	€(A) I	[具(T) 帮助(H	4)										
Weld 5 智能焊接管理系统									早上好!超	级管理员		修改	₹密码 在线人数:[2] 注销
导航菜单	G	8	颜	1 班组生产数	数据 ×									
😳 设备管理	0	报表	概要分析	单项数据分	分析 纵向数	据分析								
生产数据分析	0	开始即	前: 2016-02-	22 Ⅲ 结3	東时间: 2016-C	2-23 🔟 🔳	複素 2 5	寻出						
11 批组生产数据	_	序号	所属班组	设备总数	开机设备数	实焊设备数	设备利用率	焊接件数	加工时间	开机时间	工作效率	焊丝消耗(KG)	电能消耗(KWH)	气体消
□ 皮爾主厂数据		1	默认班组	3	3	3	100	1	04:05	01:24:34	5	0.3329	0.7499	81.66
□ 八颌生/ 奴据		2	工段1	5	5	5	100	1	35:18	01:15:17	47	2.8807	6.5198	706.00
■ 报警数据		3	班组2	4	0	0	0	0	00:00	00:00	0	0.0000	0.0000	0.000
□ 设备运行明细		4	焊接1班	0	0	0	0	0	00:00	00:00	0	0.0000	0.0000	0.000
异接数据分析	0													
Ⅲ 生产管理	0													
🧶 工艺管理	0	<												>
& 配置管理	0						Ē	图山松下产业机	器有限公司					③ 消息

班组生产数据页面包括【报表】,【单项数据分析】,【纵向数据分析】三个标签。默认打开报表标签项,报表包含每个班组在查询时间段的设备总数,开机设备总数,实际焊接的设备总数,设备利用率,焊接件数,加工时间,开机时间,工作效率,焊丝消耗,电能消耗,气体消耗,报表数据支持导出为 Excel 格式的文件。

打开【单项数据分析】页面,见下图所示:



单项数据分析页面采用柱形图与分析结果的形式,页面左侧分别显示不同班组的工作时间对比 图,加工设备数量对比图,焊丝消耗量对比图,工件焊接数量对比图,页面右侧显示针对左侧图给 出的分析结果,将每种对比数据的最高值与最低值进行显示,将某一分析数据超出设定的极值的班 组进行显示,便于管理者及时发现生产中存在的问题。

打开【纵向数据分析】页面,见下图所示:



纵向数据分析可以查询某个班组或全部班组一段时间内的数据对比,页面左侧分别显示统计时 段内每天的工作时间对比图,加工设备数量对比图,焊丝消耗量对比图,工件焊接数量对比图,页 面右侧显示针对左侧图给出的分析结果,显示每种对比数据极值出现的日期,便于管理者对一段时

ideas for life

间内的生产数据进行分析判断。

4.6.2 设备生产数据

点击打开设备生产数据页面,如下图所示:

🧲 🕀 🕂 🗷 ht	ttp:// 172.	16.40.25	:8080/WeldP	anasonic/Acc	ount_login.ac	tion							(1) ひ・く
🛃 智能焊接管理系统	>	<											
Weld 5 智能焊接管理系	统								下午好	!超级管理员			修改密码 在线人数:[2] 注销
导航菜单			首页	1 班组生产器	姻 * 📷	设备生产数据	居						
🚱 设备管理	0	报表	概要分析	单项数据分	计析 纵向器	据分析							
生产数据分析	0	所属田	旺组:全部班组	а * #\$	时间: 2016-0	2-22 Ⅲ 结	速时间: 2016-02	-23 🏢 📃 搜索	1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1				
→ 計 批组生产数据	_	序号	所属班组	设备序号	设备编号	工件件数	加工时间	开机时间	工作效率	焊丝消耗(KG)	电能消耗(KWH)	气体消耗(L)	
人员生产数据	_	1	默认班组	113	113	1	00:00	14:49	0	0.0000	0.0186	0.0000	
丁仕生产数据		2	默认班组	111	111	1	00:00	02:53:31	0	0.0000	0.2306	0.0000	
■ 报警数据		3	默认班组	1	1	1	04:05	07:23	55	0.3329	0.6472	81.6680	
1 设备运行明细		4	工段1	120	120	1	07:46	16:31	47	0.6296	1.3960	155.3310	
		5	工段1	121	121	1	08:27	16:30	51	0.6930	1.5826	169.0010	
		6	工段1	122	122	1	07:29	16:29	45	0.6123	1.3165	149.6680	
		7	工段1	123	123	1	07:29	16:28	45	0.6145	1.4950	149.6660	
		8	工段1	124	124	1	04:07	09:19	44	0.3313	0.7297	82.3340	
		9	班組2	130	130	0	00:00	00:00	0	0.0000	0.0000	0.0000	
		10	班組2	131	131	0	00:00	00:00	0	0.0000	0.0000	0.0000	
		11	班组2	132	132	0	00:00	00:00	0	0.0000	0.0000	0.0000	
		12	班组2	133	133	0	00:00	00:00	0	0.0000	0.0000	0.0000	
🗐 焊接数据分析	0												
···· 生产管理	0												
① 工艺管理	0												
冬 配置管理	0							唐山松下产	此机器有限公司	3			⑥ 消息

设备生产数据页面包括【报表】,【单项数据分析】,【纵向数据分析】三个标签。默认打开报表标签项,报表包含每台设备在查询时间段的焊接件数,加工时间,开机时间,工作效率,焊丝消耗, 电能消耗,气体消耗,报表数据支持导出为 Excel 格式的文件。

单项数据分析、纵向数据分析与班组生产数据页面的使用方式一致,使用方法可参照【班组生 产数据】。

4.6.3 人员生产数据

点击打开人员生产数据页面,如下图所示:

Ρ	a ide	na eas	SOI for li	nic fe											
	智能焊接	管理系统	× +				a surger that the		A			49			0 ×
(+)(127.	0.0.1:8080/W	/eldPanasonic/	'Account_login	Laction				C Q 搜索		†	∔ ∧	ø		e - 🔳
智能	Vel 焊接管	d5 管理系统					早上好!誰	習級管理员				修改著	的 右	:线人数 :[1] 注销
0	☆	首页)人员生产数	如据											
导航装	报表	单项数据	分析 纵向器	如据分析											
ί β	开始时	间: 2016-06	-02 00:00:00	丽结束	时间: 2016-06-0	2 08:47:18	□□ 搜索	到母出							
	序号	焊工编号	焊工名称	工件件数	加工时间	开机时间	工作效率(%)	焊丝消耗(KG)	电能消耗(KWH)	气体消耗(L)					
	1	1001	<mark>焊工</mark> 1	0	00:00:00	00:00:00	0	0.0000	0.0000	0.0000					
	2	1002	焊工2	0	00:00:00	00:00:00	0	0.0000	0.0000	0.0000					
	3	1003	焊工3	0	00:00:00	00:00:00	0	0.0000	0.0000	0.0000					
	4	1004	焊工4	0	00:00:00	00:00:00	0	0.0000	0.0000	0.0000					
127.0.0.	1:8080/	WeldPanaso	nic/Account_lo	gin.action#				唐山松下产业	机器有限公司						◎ 消息

人员生产数据页面包括【报表】,【单项数据分析】,【纵向数据分析】三个标签。默认打开报表标签项,报表包含每个人员在查询时间段的人员编号、姓名、焊接件数,加工时间,开机时间,工 作效率,焊丝消耗,电能消耗,气体消耗,报表数据支持导出为 Excel 格式的文件。

单项数据分析、纵向数据分析与班组生产数据页面的使用方式一致,使用方法可参照【班组生 产数据】。

4.6.4 工件生产数据

点击打开工件生产数据页面,如下图所示:

🧲 🕀 🛨 🗷 ht	ttp:// 172.	16.40.25:	8080/WeldP	anasonic/Acco	ount_login.action							5 - Q	6) 🛠 🕮
🛃 智能焊接管理系统	×												
Weld 5 智能焊接管理系	统								下午好 !超级管	理员		修改密码丨在线人类	([2] 注销
导航菜单	0	< व	1 114	目生产数据 ?	🧯 冒 设备生产	跋据 * 🗋	人员生产数据	` ^{×'} 🖬 ⊈₽	信息采集 🛛 🎽 🧔	系统参数设置	×「 设备状态列表	× ││ 工件生产	数据
😳 设备管理	θ	报表	单项数据	分析									
🗐 生产数据分析	0	开始时	间: 2016-02	2-22 III 結束	时间:2016-02-23	3 🎹 🗐 搜索	📓 导出						
 - 		序号	工件编号	焊接次数	加工时间	开机时间	工作效率	焊丝消耗(KG)	电能消耗(KWH)	气体消耗(L)			
一人员生产数据		1	F001	1	00:12	00:32	38	0.0049	4.0E-4	4.0			
工件生产数据		2	null	140	39:23	06:19:39	10	3.2136	7.561	787.668			
- 圖 授譽政構		K											
🗐 焊接数据分析	0												
Ⅲ 生产管理	Θ												
🧶 工艺管理	0												
冬 配置管理	Θ							唐山松下产业机	【器有限公司				🕕 消息

Panasonic ideas for life

工件生产数据页面包括【报表】,【单项数据分析】两个标签。默认打开报表标签项,报表包含 每个人员在查询时间段的工件编号、焊接次数、加工时间,开机时间,工作效率,焊丝消耗,电能 消耗,气体消耗,报表数据支持导出为 Excel 格式的文件。

单项数据分析与班组生产数据页面的使用方式一致,使用方法可参照【班组生产数据】。

4.6.5 报警数据

点击打开报警数据页面,如下图所示:

																×
	http://172.	.16.40.25	:8080/Weld	IPanasonic/Ac	count_login.a	ction								, p -	ឲាលឃ	
智能焊接管理系	5 系统									下午好!超约	發誓理员		傾	[改密码 在約	线人数:[2] 注	
导航菜单	G	<	×' 🖬 🔀	备生产数据	* 🛯 人员	生产数据	1 🖻 生产(自采集 ×	◎ 系统参	數设置 × [「]	🖬 设备状态列表	* ^{*1} 🔳 I(4	生产数据	* 📻 报	警数据	2
🕼 设备管理	0	报警	数据统计	报警数据明细												
生产数据分析	٥	设备	肩号: 全部设	备 ▼ 开	始时间: 2016/	/02/22 🏢 :	結束时间: 201	6/02/22	一 搜索	9出						
→ 計 出组生产数据		序号	设备序号	设备编号	紧急停机	二次过流	温度异常	输入过压	输入欠压	引弧异常	焊枪开关异常	电流检出异常	外部中断	内存异常	系统异常	Ę
人员生产数据		1	113	113	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
工件生产数据		2	111	111	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0
- 报警数据		3	120	120	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
0 设备运行明细	-	4	121	121	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
		5	122	122	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
		6	123	123	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
		7	124	124	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
		8	130	130	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
		9	131	131	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
		10	132	132	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
		11	133	133	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
		12	1	1	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	0
🗐 焊接数据分析	0															
···· 生产管理	0															
🧶 工艺管理	0	<														>
冬 配置管理	0							唐山	1松下产业机器	有限公司					() 消	<u>ع</u>

报警数据页面包括【报警数据统计】,【报警数据明细】两个标签。默认打开报警数据统计,页面显示每台焊接设备的每种报警类型的发生次数,报表数据支持导出为 Excel 格式的文件。

点击【报警数据明细】标签,如下图所示:

ideas for life

-) (=) 🔁 - 🗷 h	ttp://172.1	16.40.25	:8080/Welc	dPanasonic/Acc	ount_login.a	ction							0-0	<u>ج</u>
智能焊接管理系统	×													
Weld S 能焊接管理系	统								下午好!	超级管理员		儙	:改密码 在线人数:[2]	注領
航菜单	0	<	×' 🖬 🕏	治生产数据 ⁾	1 1	生产数据	×′ 🖬 生产	信息采集 👋 🗘 系约	•参数设置 [×]	🖬 设备	状态列表 ×	┃ Ⅰ件生产数据	▲ 报警数据	
设备管理	0	报警	数据统计	报警数据明细										
生产数据分析	0	设备的			ential 2016/	02/22 ==	结束时间 20	16/02/22 📰 📑 柳泰						
11111111111111111111111111111111111111		家号	所属新组	设备序号	设备编号	班次	们者	故障类型	故障代码	电流(A)	电压(V)	故障开始时间	故障结束时间	
设备生产数据		1		111	111	944.7K	null	沿条通讯员堂	沿条通讯	0	0	2016/02/22 10:12:35	2016/02/22 10:13:20	
		2		111	111	第141	null	交通通用()()(中市)	Err-52	0	0	2016/02/22 10:35:27	2016/02/22 11:28:06	
14975-3036	_	3	開たい人利には日	111	111	第1刊	null	设备通讯县堂	设备通讯	0	0	2016/02/22 11:28:15	2016/02/22 11:28:15	
		4	開たい利用	111	111	第1刊	null	玄统县堂3	Err-52	0	0	2016/02/22 12:40:06	2016/02/22 12:52:29	
设留运行明细		5	野山和白	111	111	第1刊	null	设备通讯县堂	设备通讯	0	0	2016/02/22 12:52:35	2016/02/22 12:52:59	
		6	野山和田	111	111	第1班	null	五统县堂3	Frr-52	0	0	2016/02/22 12:53:06	2016/02/22 12:53:09	
		7	単式は利用に	111	111	第17年	null	设备通讯县堂	设备通讯	0	0	2016/02/22 12:53:15	2016/02/22 12:53:15	
		8	默认班组	111	111	第1班	null	系统异常3	Err-52	0	0	2016/02/22 12:53:23	2016/02/22 12:53:46	
		9	東大い、刊戸 4日	111	111	第1冊	null	系统异常3	Err-52	0	0	2016/02/22 12:53:54	2016/02/22 12:54:19	
		10	默认刊印	111	111	筆1开	null	系统异常3	Err-52	0	0	2016/02/22 12:54:47	2016/02/22 12:54:55	
		11	默认研组	111	111	第1冊	null	设备通讯异堂	设备涌讯	0	0	2016/02/22 12:55:01	2016/02/22 12:55:01	
		12	默认班组	111	111	第1班	null	系统异常3	Err-52	0	0	2016/02/22 12:55:10	2016/02/22 12:55:22	
		13	默认班组	111	111	第1班	null	设备通讯异常	设备通讯	0	0	2016/02/22 12:55:28	2016/02/22 12:55:28	
		14	默认班组	111	111	第1班	null	系统异常3	Err-52	0	0	2016/02/22 12:55:34	2016/02/22 12:56:02	
	-	15	默认班组	111	111	第1班	null	系统异常3	Err-52	0	0	2016/02/22 12:56:20	2016/02/22 13:00:03	
焊接数据分析	θ	16	默认班组	111	111	第1班	null	系统异常3	Err-52	0	0	2016/02/22 13:00:13	2016/02/22 13:00:17	
牛产管理	0	17	默认班组	111	111	第1班	null	设备通讯异常	设备通讯	0	0	2016/02/22 13:00:23	2016/02/22 13:01:53	
		18	默认班组	111	111	第1班	null	系统异常3	Err-52	0	0	2016/02/22 13:01:54	2016/02/22 13:01:58	
工艺管理	0	19	默认班组	111	111	第1班	null	设备通讯异常	设备通讯	0	0	2016/02/22 13:02:04	2016/02/22 13:02:22	
配置管理	0							唐山松玉嘉城	机器有限公司					2

报表显示查询时间段内,焊接设备的每一次报警的班次、作业者、故障类型、故障代码、报警 时刻电流、电压、报警发生时间、结束时间。

4.6.6 设备运行明细

点击打开设备运行明细页面,如下图所示:

	1.0 /470	16 40 0	5 0000 AV 1	ID 14									0		X
	http://1/2.	16.40.2	5:8080/Weld	IPanasonic/Accou	nt_login.actio	n							+ بر	<u>o</u> w w a	
智能焊接管理系统智能焊接管理	, 5 系统								下午好	!超级管理员			修改密码 在	线人数:[2] 注键	ij
导航荣单	3	۵	首页	📄 设备运行明细	1 × 🖬	报警数据	× ¹ 🗏 工件生产数据	- ×1	● 人员生产	·数据 ×1	💼 设备生产数据	× 🖬 班组	生产数据 ×		
🚱 设备管理	0	设备	·序号 111	▼ 日期:	2016-02-22	Ⅲ 开始时间:	08:00 ▼ 结束	时间: [1	17:00 -	1 搜索					
+ 牛产数据分析	0	序号	设备序号	机型	焊机状态	锁定禁用	当前时间	毫秒	预置电流(A)	预置电压(V)	预置初期电流(4	预置初期电压(V	预置收弧电流(4	预置收弧电压(\	点
同期组生产数据		1	111	YD-500FR1	报警	223	2016/02/22 10:12:35	0	500	0.0	500	0.0	500	0.0	
→ 设备生产数据		2	111	YD-500FR1	待机	锁定	2016/02/22 10:13:21	627	40	15.8	120	25.4	120	25.4	
人员生产数据		3	111	YD-500FR1	待机	锁定	2016/02/22 10:13:57	627	120	18.4	120	25.4	120	25.4	
工件生产数据		4	111	YD-500FR1	报警	-	2016/02/22 10:35:27	627	120	18.4	120	25.4	120	25.4	
「お整数据		5	111	YD-500FR1	关机	-	2016/02/22 11:28:09	627	120	18.4	120	25.4	120	25.4	
1 设备运行明细		6	111	YD-500FR1	报警	-	2016/02/22 11:28:15	0	500	0.0	500	0.0	500	0.0	
0 4040	_	7	111	YD-500FR1	待机	-	2016/02/22 11:28:22	59	120	12.8	120	18.6	120	18.6	
		8	111	YD-500FR1	待机		2016/02/22 11:28:28	59	132	13.2	120	18.6	120	18.6	
		9	111	YD-500FR1	待机		2016/02/22 11:28:51	59	132	13.2	120	18.6	120	18.6	
		10	111	YD-500FR1	待机	锁定	2016/02/22 11:28:52	59	88	18.4	120	25.4	120	25.4	
		11	111	YD-500FR1	待机	22 (2016/02/22 11:40:24	59	88	18.4	120	25.4	120	25.4	
		12	111	YD-500FR1	待机		2016/02/22 11:40:27	59	108	18.4	120	25.4	120	25.4	
		13	111	YD-500FR1	待机		2016/02/22 11:40:28	59	112	18.4	120	25.4	120	25.4	
		14	111	YD-500FR1	待机	-	2016/02/22 11:40:29	59	112	12.6	120	18.6	120	18.6	
		15	111	YD-500FR1	待机	-	2016/02/22 11:40:30	59	152	13.6	120	18.6	120	18.6	
		16	111	YD-500FR1	待机		2016/02/22 11:40:31	59	200	16.2	120	18.6	120	18.6	
	0	17	111	YD-500FR1	待机	-	2016/02/22 11:40:32	59	236	18.4	120	18.6	120	18.6	
■ 焊接数据分析	Ð	18	111	YD-500FR1	待机	-	2016/02/22 11:40:37	59	236	19.2	120	18.6	120	18. <mark>6</mark>	
生产管理	0	19	111	YD-500FR1	待机		2016/02/22 11:40:38	59	236	22.4	120	18.6	120	18.6	
(A) T # 44 TE	0	20	111	YD-500FR1	待机	-	2016/02/22 11:40:39	59	236	24.0	120	18.6	120	18.6	~
♥ 工乙管理	0	<												···· >	
冬 配置管理	0						唐山松下	产业机	器有限公司					💿 消息	

本页面可以查询某台设备,在某个时间段内的详细运行数据,列表中的每一行代表该设备某个

ideas for life

时刻的状态,下一行代表该设备状态发生变化的时刻,对于一台焊接设备,iWeld 记录的参数类型包括设备编号、机型、设备状态、锁定禁用状态、预置电流、预置电压、焊接电流、焊接电压、报警 代码、操作人员、焊缝编号、气体、材质、丝径、收弧有无、脉冲有无、当前通道、输出控制等, 只要某一个参数发生变化,设备运行明细报表便可以查询到状态变化的时间。

4.7 焊接数据分析

焊接数据分析模块包括班组焊接产数据、设备焊接数据、人员焊接数据、工件焊接数据、报详 细分析五个二级菜单,按照不同维度对焊接数据进行分析与汇总。

4.7.1 班组焊接数据

点击打开班组焊接数据页面,如下图所示:

🗲 🕀 🕂 🗷 ht	ttp:// 172. :	16.40.25:8080/WeldPanasor	ic/Account_login.action					(1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1)
😹 智能焊接管理系统	×							
Weld 5 智能焊接管理系	统	· · ·				下午好 !超级管理员		修改密码 在线人数:[2] 注销
导航荣单	۲	🤇 🏠 🎽	设备运行明细 🛛 🕌 🖬	报警数据 × ¹ 🔳	工件生产数据 ×)人员生产数据 × ¹	🔹 设备生产数据 🛛 × ¹	前 斑组生产数据 × 🔳 斑组焊 >
😳 设备管理	0	报表 单项数据分析	纵向数据分析					
🗐 生产数据分析	0	开始时间: 2016-02-22 🏢	结束时间: 2016-02-23	3 🚃 🔄 搜索 📓 导出	1			
焊接数据分析	0	序号 班组	持续时间(s)	良好段时长	正常段时长	报警段时长	规范符合率	
		1 默认班组	04:17	04:05	00:00	00:12	95.0%	
- 🗋 设备焊接数据		2 工段1	35:18	35:18	00:00	00:00	100.0%	
- 🗋 人员焊接数据		3 班组2	00:00	00:00	00:00	00:00	0%	
Ⅲ 生产管理	0							
🔮 工艺管理	Ο							
冬 配置管理	θ				唐山松下产业机器有限	公司		⑥ 滴息

班组焊接数据页面包括【报表】,【单项数据分析】,【纵向数据分析】三个标签。默认打开报表标签项,报表包含每个班组在查询时间段的焊接时间、良好段时长、正常段时长、报警段时长、规 范符合率,支持导出为 Excel 格式的文件。

点击【单项数据分析】页面,如下图所示:

ideas for life



举页面设备焊接顶重轨计图,显示每十54组的电流分布值优,良好段时代、正常段时代、报警 段时长根据【配置管理】【系统参数设置】页面中设置的规则进行计算,规范符合率是指电流良好段 与正常段占所有焊接时间的比例,右侧分析结果显示规范符合率的平均值,以及哪些班组较高或较 低,便于工艺部门或检验部分及时了解焊接设备的规范符合情况。

点击【纵向数据分析】页面,如下图所示:

报表	单项数据	分析 纵向数据	分析							
班组:	全部班组	▼ 开始时间:	2016-02-15 🏢 約	§東时间: 2016-(02-23 🏢 🕅	搜索				
	接质量纵向) 良好段时长 正常段时长 报警段时长	对比图 5					6.03	^	分析結果 统计时间从:2016/02/15到2016/02/23,所有班组 规范符合率平均值为:98.00% 规范符合率大于等于95%的日期 为:2016/02/16,2016/02/13,2016/02/20, 规范符合率85%到95%的日期为:2016/02/22, 规范符合率小于85%的日期 为:2016/02/15,2016/02/17,2016/02/19,2016/02/	^
		2016/02/15	2016/02/16	2016/02/17	2016/02/18	2016/02/19	2016/02/20	20 ~	规范符合率最高的日期为:2016/02/16	~
10 State		22						/		
序号	日期	累计焊接时间	良好段时长	正常段时长	超规范时长	规范符合率				
1	2016/02/1	15 00:00	00:00	00:00	00:00	0%				
2	2016/02/1	16 08:17	08:17	00:00	00:00	100.0%				
3	2016/02/1	17 00:00	00:00	00:00	00:00	0%				
4	2016/02/1	18 26: <mark>4</mark> 7	26:47	00:00	00:00	100.0%				
5	2016/02/1	19 00:16	00:00	00:01	00:15	6.0%				
6	2016/02/2	20 05:02:06	05:01:54	00:00	00:12	100.0%				
7	2016/02/2	21 00:00	00:00	00:00	00:00	0%				
8	2016/02/2	22 01:39:22	01:16:05	14:02	09:15	91.0%				

纵向数据分析可以查询某个班组或全部班组一段时间内的数据对比,焊接质量纵向对比图显示 查询时间段内,每天的焊接电流不同类型时段的分布数据,页面右侧显示针对左侧图给出的分析结 果,显示每种对比数据极值出现的日期,便于管理者对一段时间内的焊接数据进行分析判断。 Panasonic ideas for life

4.7.2 设备焊接数据

点击打开设备焊接数据页面,如下图所示:



设备焊接数据页面包括【报表】,【单项数据分析】,【纵向数据分析】三个标签。默认打开报表标签项,报表包含每台设备在查询时间段的焊接电流不同类型的时段分布,报表数据支持导出为 Excel 格式的文件。

单项数据分析、纵向数据分析与班组焊接数据页面的使用方式一致,使用方法可参照【班组焊接数据】。

4.7.3 人员焊接数据

点击打开人员焊接数据页面,如下图所示:

P	a id	na eas	soni for life													
	智能焊接	8管理系统	× +			-	1144						49			0 X
(+)	3 127	.0.0.1:8080/W	VeldPanasonic/Accou	unt_login.actior	1				C	Q 搜索	*	e .	 ↓ ∧	ø		e - 🔳
智能	Weld 5 早上好! 超 能焊接管理系统												修改著	(码)在	线人数 :[1] 注销
0		颜	● 人员生产数据	× 日 人员	焊接数据							_		_	_	
导航菜	报表	单项数据	分析 纵向数据分	ЫŤ												
	开始	寸间: 2016-06	5-02 00:00:00	·····································	2016-06-02 08:48	:10 🔢	国捜索の	导出								
	序号	人员名称	累计焊接时间	良好段时长	正常段时长	超规范时长	规范符合率									
	1	焊工1	00:00:00	00:00:00	00:00:00	00:00:00	0%									
	2	焊工2	00:00:00	00:00:00	00:00:00	00:00:00	0%									
	3	焊工3	00:00:00	00:00:00	00:00:00	00:00:00	0%									
	4	焊工4	00:00:00	00:00:00	00:00:00	00:00:00	0%									
127.0.0	.1:8080	WeldPanaso	nic/Account login.ac	tion#				唐山松下产业	机器有限	以 公司						(1) 消息

人员焊接数据页面包括【报表】,【单项数据分析】,【纵向数据分析】三个标签。默认打开报表标签项,报表包含每个人员在查询时间段内焊接电流良好段时长、正常段时长、报警段时长、规范符合率,报表数据支持导出为 Excel 格式的文件。

单项数据分析、纵向数据分析与班组焊接数据页面的使用方式一致,使用方法可参照【班组焊接数据】。

4.7.4 工件焊接数据

点击打开工件焊接数据页面,如下图所示:

🗲 🕀 🛨 🗷 h	ttp:// 172.	16.40.25:8080	/WeldPanasonic/A	ccount_login.action							5 - Q	合 ☆ 🌐
🛃 智能焊接管理系统	>	<										
Weld 5 智能焊接管理系	统							下午好!	超级管理员		修改密码 在线人数	([<mark>2] </mark> 注销
导航菜单	Ø	(ম া	🖬 设备焊接数据	× ¹ 🎟 班组焊接数	gga ×' ≣	设备状态列表	× ¹ 🗟 设	备配置	⁽ 🗘 系统参数	始音 💉 🖬 人员焊接	数据 🗡 冒 工件焊接	数据
💮 设备管理	0	报表 单	项数据分析									
🗐 生产数据分析	0	IItiestia .	2016-02-22	= 由时间·2016_02_23		a ex						
焊接数据分析	0	席号 设备	编号 焊缝编号	累计焊接时间	良好段时长	正常段时长	招担范时长	焊缝评分	报范符合室	焊接开始时间	焊接结束时间	
- 💷 班组焊接数据		203 111	E001	241	241	0	0	100.0	100.0%	2016/02/22 14:33:47	2016/02/22 14:37:47	
🕒 设备焊接数据		203 111	null	28	28	0	0	100.0	100.0%	2016/02/22 14:33:41	2016/02/22 14:38:20	^
- 🗋 人员焊接数据		205 2	null	17	17	0	0	100.0	100.0%	2016/02/22 14:38:16	2016/02/22 14:38:32	
1 工件焊接数据		206 3	null	14	14	0	0	100.0	100.0%	2016/02/22 14:38:35	2016/02/22 14:38:48	
📄 详细分析		207 2	null	11	11	0	0	100.0	100.0%	2016/02/22 14:38:46	2016/02/22 14:38:56	
		208 3	null	4	4	0	0	100.0	100.0%	2016/02/22 14:39:02	2016/02/22 14:39:05	
		209 111	F001	37	31	3	3	92.0	92.0%	2016/02/22 14:38:17	2016/02/22 14:38:53	
		210 2	null	6	6	0	0	100.0	100.0%	2016/02/22 14:39:32	2016/02/22 14:39:37	
		211 3	null	19	19	0	0	100.0	100.0%	2016/02/22 14:39:30	2016/02/22 14:39:48	
		212 2	null	7	7	0	0	100.0	100.0%	2016/02/22 14:39:50	2016/02/22 14:39:56	
		213 111	F001	8	1	1	6	38.0	25.0%	2016/02/22 14:40:12	2016/02/22 14:40:19	
		214 3	null	31	31	0	0	100.0	100.0%	2016/02/22 14:40:18	2016/02/22 14:40:48	
		215 3	null	5	5	0	0	100.0	100.0%	2016/02/22 14:41:03	2016/02/22 14:41:07	
		216 2	null	38	38	0	0	100.0	100.0%	2016/02/22 14:40:33	2016/02/22 14:41:10	
		217 3	null	18	18	0	0	100.0	100.0%	2016/02/22 14:41:13	2016/02/22 14:41:30	
		218 3	null	17	17	0	0	100.0	100.0%	2016/02/22 14:41:36	2016/02/22 14:41:52	
Ⅲ 生产管理	0	219 2	null	30	30	0	0	100.0	100.0%	2016/02/22 14:41:27	2016/02/22 14:41:56	
▲ 工業鉄調	0	220 111	F001	77	0	0	77	20.0	0%	2016/02/22 14:40:24	2016/02/22 14:41:40	
A TORM	0	221 2	null	18	18	0	0	100.0	100.0%	2016/02/22 14:42:21	2016/02/22 14:42:38	*
🐣 配置管理	Θ					唐山	」松下产业机器有	限公司				🕥 消息

Panasonic ideas for life

工件焊接数据页面包括【报表】,【单项数据分析】两个标签。默认打开报表标签项,报表包含 每个焊缝在查询时间段的焊缝编号、累计焊接时间、良好段时长、正常段时长、超规范时长、焊缝 评分、规范符合率、焊接开始时间与结束时间,报表数据支持导出为 Excel 格式的文件。

单项数据分析与班组焊接数据页面的使用方式一致,使用方法可参照【班组焊接数据】。

4.7.5 详细分析

点击打开详细分析页面,如下图所示:

🗲 🔿 🕂 🗷 h	ttp:// 172 .	16.40.25:8080/WeldPa	nasonic/Account_login.a	ction						0 - Q	₼ ☆
🛃 智能焊接管理系统	>	<									
Weld 5 智能焊接管理系	统					Ę	早上好 !超级管理	员		修改密码 在线人数	微[2] 注销
导航菜单		👌 首页 🗖	设备状态列表 × E	■ 工件焊接数据 ×	📕 详细分析						
🚱 设备管理	0	波形查询									
🗐 生产数据分析	0	设备编号 3	▼ 开始时间: 2016-	02-22 08:56:22	结束时间: 201	6-02-23 08:56:22	2 🔟 🗐 #	秋本 🌄 历史波研	B.		
🗐 焊接数据分析	0	序号 焊缝编号	开始时间	结束时间	持续时间(S)	良好段时长	正常段时长	报警段时长	规范符合率		
11 班组焊接数据		1 null	2016/02/22 14:25:28	2016/02/22 14:25:46	19	19	0	0	100.0%		^
- 🗋 设备焊接数据		2 null	2016/02/22 14:26:12	2016/02/22 14:26:14	3	3	0	0	100.0%	ŕ	
- 🗋 人员焊接数据		3 null	2016/02/22 14:26:54	2016/02/22 14:27:22	29	29	0	0	100.0%		
- 🗋 工件焊接数据		4 null	2016/02/22 14:27:29	2016/02/22 14:27:52	24	24	0	0	100.0%		
📙 📰 详细分析		5 null	2016/02/22 14:27:54	2016/02/22 14:28:11	18	18	0	0	100.0%		
		6 null	2016/02/22 14:28:45	2016/02/22 14:29:07	23	23	0	0	100.0%		
		7 null	2016/02/22 14:29:46	2016/02/22 14:30:21	36	36	0	0	100.0%		/
		8 null	2016/02/22 14:30:40	2016/02/22 14:30:42	3	3	n	n	100.0%		
画 牛产絵種	G	历史波形 506 495 484 473 462 451	14:26:5	9 14	27:04 ◇ 預量电流 ◆	14i27:1 焊接电流 ◆ 預置	09 (电压 ↔ 所接电压	14:27:14	14	40 35 30 25 21 16	电压强(V)
	0	L		Ļ							
U 1 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2	θ										~
各 配置管理	θ					唐山松下产业	机器有限公司				💿 消息

本页面可以查询某一台焊接设备在查询时间段内的详细焊接波形数据,输入【设备编号】与【开 始时间】【结束时间】,点击【搜索】,列表显示在本时段的所有焊缝数据,包括焊缝的作业时间、焊 缝时长、规范符合率。选中某一条焊缝数据,点击【历史波形】,下方的绘图窗口将选中焊缝的每秒 的电流电压波形曲线绘制出来。

4.8 配置管理

配置管理模块包括系统参数设置、用户管理、角色管理三个二级菜单,用来配置 iWeld 系统运行参数、软件用户的信息管理与角色分配。

4.8.1 系统参数设置

点击打开系统参数设置页面,如下图所示:

ideas for life 🗲 🕞 💽 🗷 http://172.16.40.25:8080/WeldPanasonic/Account_login.action ■ 智能焊接管理系统 Weld 5 智能焊接管理系统 修改密码 | 在线人数:[2] | 注销 下午好!超级管理员 ③ 茶 首页 ④ 系统参数设置 导航莱单 系统参数 班组参数 数据采集方式 焊接电流统计设置 电能采集模式 🙆 设备管理 0 生产数据分析
 0 通讯IP: 172.16.70.41 通讯端口: 8086 应用 🗐 焊接数据分析 0 0 11 生产管理 🍓 工艺管理 0 0 48 配置管理 - 💮 系统参数设置 ▲ 用户管理 🔒 角色管理 唐山松下产业机器有限公司 ⑥ 消息

系统参数设置页面包括对系统参数、班组参数、数据采集方式、焊接电流统计设置、电能采集方式等内容的配置管理。

■ 系统参数

Panasonic

系统参数用于设定数据接入组件的通信 IP 地址和端口号,如果数据接入组件与 Web 服务程序部署在同一台电脑,此处 IP 地址配置为默认值 127.0.0.1 即可,如果数据接入组件与 Web 服务程序不在同一台电脑,此处 IP 地址配置为数据接入组件所在的电脑 IP 地址,见下图:

通讯IP: 172.16.70.41 通讯端口: 8086 应用	系统参数 班组参数	数据采集方式	焊接电流统计设置	电能采集模式
	通讯IP: 172.16.7	0.41 通识	凡端口: 8086	应用

■ 班组参数

系统参数用于首班开始时间和班次节点时间,首班开始时间指两个自然天的分界时刻,系 统默认为08:00,如果查询2015年1月1日的数据报表,统计时段为2015-1-108:00至2015-1-2 08:00。班次节点时间指在一个自然天的24小时内,将时间分割为不同班次,例如08:00-17:00 为第1班,17:00-08:00为第二班,需要增加17:00班次节点,见下图:

ideas for life

系统参数	k H	相参数 8	数据采集方式	焊接电流统计设置	电能采集模示
首班开	始时间:	08:00	v	重设首班时间	
		17.00			
班次节	 尿时间:	17:00	v	添加册次节点	
班次节 选择	息时间: []] []] []] []] []] []] []] []] []] []	17:00	「结束时间	添加班次节点	
选择	点时间: 班次 第1班	17:00 开始时间 08:00	结束时间 17:00	添加班次节点	

■ 数据采集方式

数据采集方式用于编号采集方式与报警选项设置。

编号采集方式设定人员编号与焊缝编号的采集模式,"终端机输入模式"需在焊接生产现场 配置一台 PC 机,通过登录 iWeld 软件,打开生产信息采集页面,输入或采集人员编号或焊缝编 号。如果设定为"设备端采集模式",人员编号与焊缝编号来源于焊接设备的网络单元,设备端 通过外接编码扫描器获取信息并上传到 iWeld 服务器。

报警选项设置用来设定是否使能 iWeld 服务判断超规范报警,如果选中"使用报警模式", 只要焊接电流电压超出工艺文件设定的报警条件, iWeld 自动显示设备超规范报警,不要等待设 备上传报警信息。

系统参数	班组参数	数据采集方式	焊接电流	统计设置	电能采集模式	
编号采集》	方式:	● 终端机辅	认模式	🔾 设备道	端采 集模式	
编号系	采集模式应用					
报警选项计	设置:	🔵 使用报警	發模式	• #	使用报警模式	
报	曾模式应用					

操作界面见下图:

■ 焊接电流统计设置

焊接电流统计设置用于设置焊接电流良好段、正常段、报警段的判定规则,默认设置类型为"用户自定义质量参数",通过焊接电流与预置电流的偏差判定焊接电流是否符合规范。

ideas for life

系统参数	班组参数	数据采集方式	焊接电流统计设置	电能采集模式	
设置类型:	用户自	定义质量参数 🍷			
用户自定义	以设置面板				
良好段:V	/A - 20	\$ < WA < VA +	17 \$		
正常段:V	/A - 40	‡ < WA < VA -	20 章 或 VA +	17 🗘 < WA < VA +	40 \$
报警段:V	VA < VA -	<mark>40</mark>	A > VA + 40 ♀		
说明: 预	置电流 VA,	焊接电流 WA。			
统计标	家准设计应用				

设置类型选定为"遵循焊接质量标准",通过焊接电流与工艺文件中设定的报警上下限值进行比较判断。

系统参数	班组参数	数据采集方式	焊接电流统计设置	电能采集模式
设置类型: 质量标准[遵循焊接 面板 遵循焊	妾质量标准│× ▼ 接质量标准	Í	
良好段:\ 正常段:\	/ADOWN * 1. /ADOWN < V	05 < WA < VAUP VA < VADOWN *	* 0.95 1.05 或者 VAUP * 0.95	< WA < VAUP
报警段:\	WA < VADOW	VN 或 WA > VAUF) <u>.</u>	
说明: 电 统计机	流上限 VAUF 示准设计应用	P,电流下限 VADO	WN, 焊接电流 WA。	

■ 电能采集模式

电能采集模式用于设定电能消耗的计算原则,如果设备端没有外加电能采集模式,iWeld系统根据运行状态估算电能消耗,根据焊接电流,焊接电压,系数计算焊接时的输入功率,待机的输入功率为设备的默认值。

该界面还可以设定气体消耗的计算原则,如果外接数字气体流量计,选择"气体流量计", 如果没有外接数字气体流量计,选择"气体流量管理表",使用系统默认设定的气体流量值。

操作界面如下图所示:

ideas for life

系统参数	班组参数	数据采集方式	焊接电流统	计设置	电能采集模式
由能亚佳林	古式 沿客·	() 相提唱场	中运电压仕管		山中設立住住地
估算公式	: 焊接輸入功	☑ 1(2)前/早35 率 = 焊接电流* 焊		.234	
待机输入现	b率(W):	80			
电能对	《集模式应用				
气体采集机	莫式设置:	• 气体流量	管理表		「体流量计
气体系	《集模式应用				

4.8.2 用户管理

点击打开用户管理页面,如下图所示:

	http://172.	16.40.25:8080/WeldPa	anasonic/Account	_login.action							، ۵	0 6 12 19
留能焊接自理系统 智能焊接管理系	, 统						早上好	!超级管理员			修改密码丨在	线人数: [2] 注销
导航菜单	3	🚷 首页 🔋	设备状态列表	× 🖬 1(#	焊接数据 ×1	📕 详细分析	× O 2558	数设置 🎽 🔒	用户管理			
🔞 设备管理	0	用户名称:	1 搜索	② 增加	◎ 删除	》修改 🔂	角色分配					
佳产数据分析	0	序号 用户名称	用户名	密码	部门	职务	电子邮箱	电话	性别	创建日期	创建人	修改日期
	0	1 超级管理员	admin	admin	总公司	信息	2343@163.c	0315-3205406	男	01620131:1	超级管理员	042220143:07P
■ 洋按数婚万忻	U	2 test	test	123						2016-02-17	超级管理员	2016-02-17 12:4
···· 生产管理	0	3 Izg	Izg	123						2016-02-20	test	2016-02-20 09:5
 ● 配置管理 ● 系统参数设置 ● 用户管理 ● 角色管理 	0											
		<					唐山松下产业机器	有限公司				》 ⑦ 消息

本页面只有管理员账户,并具有用户管理权限的账户才能看到。列表了显示 iWeld 系统中已创建的账户的基本信息,包括用户名称、用户名、密码、部门、职务、电子邮箱、电话、性别、创建日期、创建人、修改日期等。

管理员可以新增、修改、删除软件用户,还可以为用户分配角色,只有分配角色的用户登录系 统后,才能看到相应的菜单模块。

点击【角色分配】,弹出角色分配窗口,如下如所示:

ideas for life

分配	色			00
用户	名称	test	📰 分配角色	
	序号	主鍵	角色名称	
	1	6	超级系统管理员	
	2	7	生产管理员	
2	3	8	工艺员	
	4	9	设备员	
	5	10	质检员	
100				

勾选相应的角色,例如勾选"生产管理员"、"工艺员",用户名 test 便具有这两种角色的权限。

4.8.3 角色管理

点击打开角色管理页面,如下图所示:

(-) (+ - R h	ttp://172.	16.40.25:8080/	WeldPanaso	onic/Account_login.action					Q	· C 6 2 2
₩ 智能焊接管理系统	,	<								
Wold 5							旦上好 ! 超级管理员		修改密码丨7	王线人数:[2] 注销
智能焊接管理系	统									
	-	A #5	= *			NY MICHE X	NATE XI .	用古林期		
导航来里	G	мем		留43心列校 目 工件	计按规则	■ 降額月初 🛛 🖤	3555 XIDE	HUP-ISTE		
😳 设备管理	0	角色名称:		🔄 搜索 (增加	◎ 删除 [😼 修改 🔰 😼 权限分配				
🚍 生产数据分析	θ	序号 角色	呂称	角色代码	角色类型	描述	创建日期	创建人	修改日期	修改人
	0	1 超级系	統管理员	administrator	系统管理	超级系统管理员	2015-11-12 04:32:54	超级管理员	2015-11-12 04:32:54	超级管理员
学 焊接数据分析	0	2 生产管	理员	product_Manager	生产管理	生产管理权限	2015-11-12 04:32:54	超级管理员	2015-11-12 04:32:54	超级管理员
生产管理	0	3 工艺员	i i	procedure_Manager	工艺管理	工艺管理权限	2015-11-12 04:32:54	超级管理员	2015-11-12 04:32:54	超级管理员
() 工共体制	0	4 设备员	i l	equipment_Manager	设备管理	设备管理权限	2015-11-12 04:32:54	超级管理员	2015-11-12 04:32:54	超级管理员
A TORIE	0	5 质检员	Į.	qulity_Manager	质量管理	质量管理权限	2015-11-12 04:32:54	超级管理员	2015-11-12 04:32:54	超级管理员
😤 配置管理	0									
◎ 系统参数设置										
🔒 用户管理										
8 角色管理										
		<	_							>
						唐山松下7	产业机器有限公司			💿 消息

页面列表显示系统已经创建的角色,通常 iWeld 系统部署完成后,由管理员创建相应的角色,并 给每种角色分配权限,点击【权限分配】,为每种角色分配菜单权限。弹出界面如下:

ideas for life

权限分) a (列表			0 8
角色	名称	质检员	1 权限	分配	
		主键	菜单名称	上一级菜单名称	
	1	1	工艺设计	工艺管理	~
	2	2	工艺分配	工艺管理	
	3	3	工艺下传	工艺管理	
	4	4	设备监控	设备管理	
	5	5	设备状态列表	设备管理	
	6	6	设备维护	设备管理	
	7	7	设备配置	设备管理	~

5 常见问题处理

5.1 监控页面波形图不显示

现象:打开设备监控页面,波形图不显示,如图

	智能焊接管理系统 × +											0	1			3	x
()	127.0.0.1:8080/WeldPanasonic/A	ccount_login.act	ion					연 Q 搜索		1		+	A S		**	-	Ξ
智能	<i>Veld 5</i> 焊接管理系统				早上块	子!超级管理员						1	参改密码	在线	人数 :[1	11	注销
0	合 首页 部 设备监控	×												_			
	示意图*点击示意图返回	基本参数						属性列表				1					
14		沉发声旦	111		いえかか	111		气体:	CO2		Â						
		以 图序与			反曲石你	111		材质:	碳钢								
	Present	设备刑具	YD-500ER		设备状态	待机		丝径:	1.2								
	Panasonic	《周王马	10 000110					关机时间:	2016/05/31 09:33:22								
	FR ()	预置电流	222	А	预置电压	12.0	V	开机时间:	2016/05/31 09:36:30								
								焊接时间:	00:00:00		-						
		焊接电流	0	А	焊接电压	0.0	v	工作时间:	00:03:09		-						
								操作人员:	004								
	实时数据曲线							焊缝编号:	F001								
								锁定/禁止:	锁定								
								当前通道:	1								
								通道总数:	3								
								报警代码:	正常								
								送丝速度:	0.0 rpm								
								焊接控制:	收弧无								
								焊接方式:	脉冲无								
								输出控制:	一元化								
								Fine 127	192		*						
						唐山村	公下产业机	蓄有限公司								0	消息

处理办法:

菜单——>控制面板——>程序和功能,打开找到 Adobe Flash Player 程序,如下图,若没有需要手动 安装此程序即可。

ideas for life

+(F) 编辑(E) 查看(V)	工具(T) 帮助(H)									
制面板主页 着已安装的更新 '开或关闭 Windows 功能	卸载或更改程序 若要到载程序,请从列衷中将其选中,然后单击"卸载"、"更改"或"修复"。									
网络安装程序	组织 ▼ 卸載									
	名称	发布者	安装时间	大小	版本					
	🖳 Lenovo Power Management Driver		2014/9/1		1.67.04.05					
	Search High-performance Embedded Workshop(Multiple Install)		2014/9/11							
	🔟 Quest Installer		2014/9/24							
	Silicon Laboratories CP210x USB to UART Bridge (Driver Removal)		2015/8/20							
	■ WinRAR 圧缩专家		2014/9/1							
	🤿 360手机助手	360	2016/5/18		2.5.1.1270					
	爰 360安全浏览器	360安全中心	2016/5/30		8.1.1.212					
	360安全卫士	360安全中心	2016/3/18	191 MB	10.2.0.2001					
	Adobe Acrobat 9 Pro - Chineses	Adobe Systems	2014/9/1		9.0.0					
	Adobe Flash Player 21 ActiveX	Adobe Systems Incorporated	2016/5/24	18.5 MB	21.0.0.242					
	Adobe Flash Player 21 NPAPI	Adobe Systems Incorporated	2016/5/24	19.0 MB	21.0.0.242					
	艾付宝安全控件 5.0.0.3597	Alipay.com Co., Ltd.	2015/1/8		5.0.0.3597					
	Crystal Reports Basic Runtime for Visual Studio 2008 (x64)	Business Objects	2014/9/3	64.6 MB	10.5.0.0					
	Crystal Reports Basic for Visual Studio 2008	Business Objects	2014/9/3	173 MB	10.5.0.0					
	🛞 WinPcap 4.1.2	CACE Technologies	2014/11/20		4.1.0.2001					
	IETester v0.5.4 (remove only)	Core Services	2016/2/3		0.5.4					
	MyEclipse 6.6	Genuitec, LLC	2015/4/29		6.6.0					
	Microsoft Windows SDK for Visual Studio 2008 .NET Framework Tools	Microsoft	2014/9/3	19.1 MB	3.5.21022					
	I Microsoft SQL Server 2005 (64 位)	Microsoft Corporation	2014/11/20							
	🖟 Microsoft Visual Studio 2008 Remote Debugger - ENU	Microsoft Corporation	2014/9/3							

5.2 win10 系统 mysql 数据库报 error2503 解决办法

붱	Installer Information	×
4	The installer has encountered an unexpected error installing this package. This may indicate a problem with this package. The error code is 2503.	
	OK	
闄	Installer Information	×
<u> </u>	The installer has encountered an unexpected error installing this package. This may indicate a problem with this package. The error code is 2502.	
	OK	

解决

ideas for life

1、把鼠标放到 Win10 屏幕的最左下角,点击鼠标右键,在弹出的菜单中选择

"命令提示符(管理员)"



2、打开的"命令提示符(管理员)"

3 找 到 mysq 安 装 文 件 的 路 径 , 例 如 : E:\iWeld\mysql-installer-community-5.6.17.0.msi

4、在"命令提示符(管理员)"中输入 msiexec /package 你将要安装的程 序的完整路径及程序名 (注意空格),比如:

msiexec /package E:\iWeld\mysql-installer-community-5.6.17.0.msi

5、回车即可,跳过错误画面,进入mysql安装画面。

唐山松下产业机器有限公司 地址:河北省唐山市高新技术开发区庆南道9号 邮政编码:063020 电话:(0315)3206017 3206066 传真:(0315)3206070 3206018

2016年2月