

SMARC

焊接信息化管理系统 MEGMEET SMARC WELD SYSTEM

深圳市麦格米特焊接技术有限公司

谭钢

2020年2月5日

MEGMEET

目录

CONTENT



01

应用背景

02

平台结构

03

功能详介

04

增值服务

05

周边生态

06

应用案例

MEGMEET

01

系统应用背景



MEGMEET

应用背景(工业发展的必然)

工业演进历程



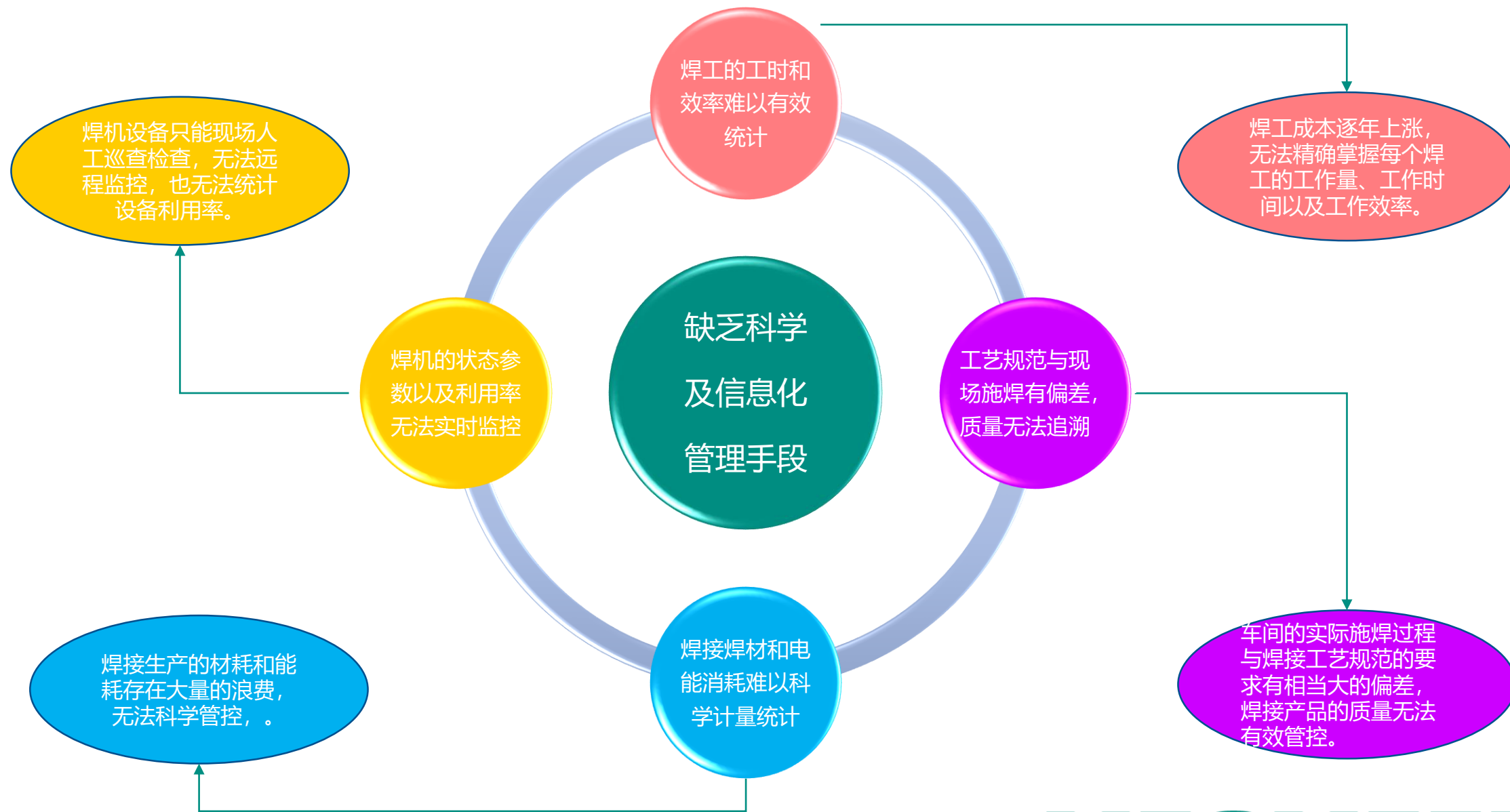
应用背景(政策推动的结果)



智能制造内涵及要求



应用背景(传统生产的痛点)



应用背景(信息化管理的优势)



效率

B/C端随时随地进行远程监控, 设备/人员/任务的多维统计数据一键生成和导出, 大数据纵向对比分析/横向趋势分析, 提供决策参考。



质量

超规范告警, 工艺规范下发和参数锁定, 焊接数据全程记录和可有效追溯。



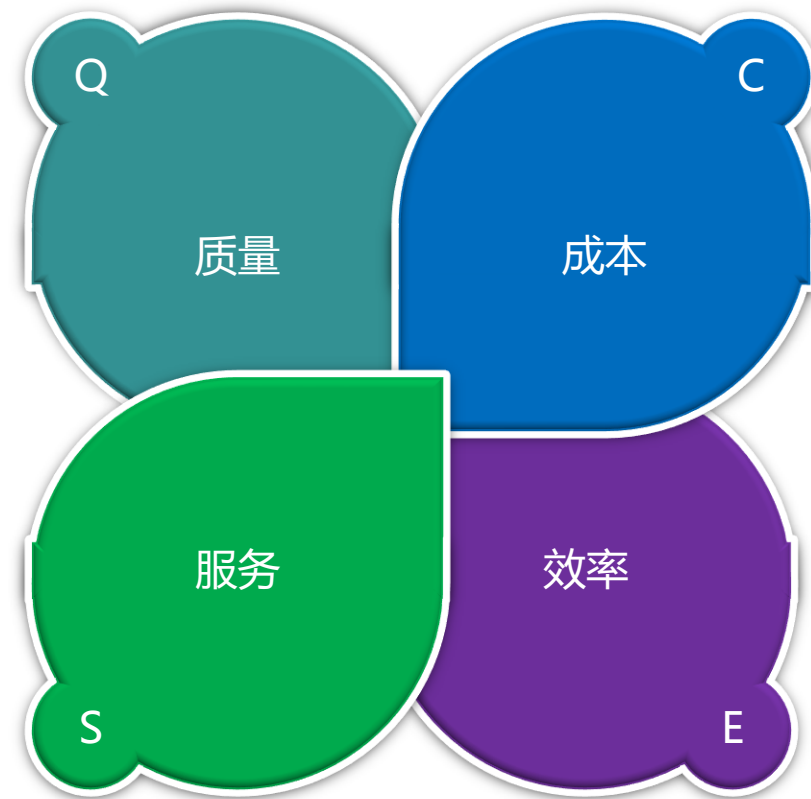
成本

信息化减少人力成本, 设备利用率/人员工作效率/焊材以及电能消耗数据透明化减少浪费。



服务

支持多系统互联, 可扩展周边生态, 提供定制化开发和服务。



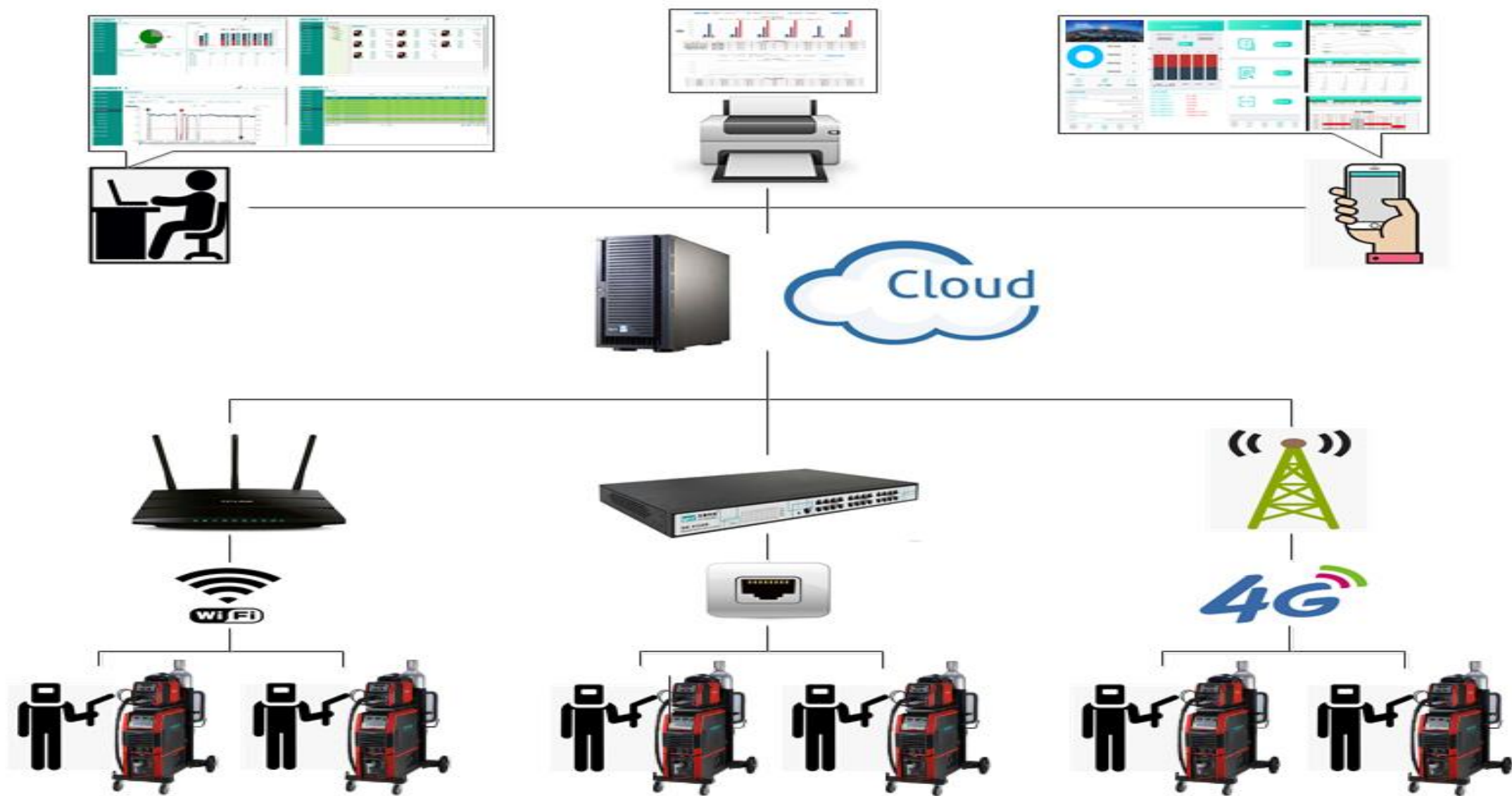
02

系统平台结构



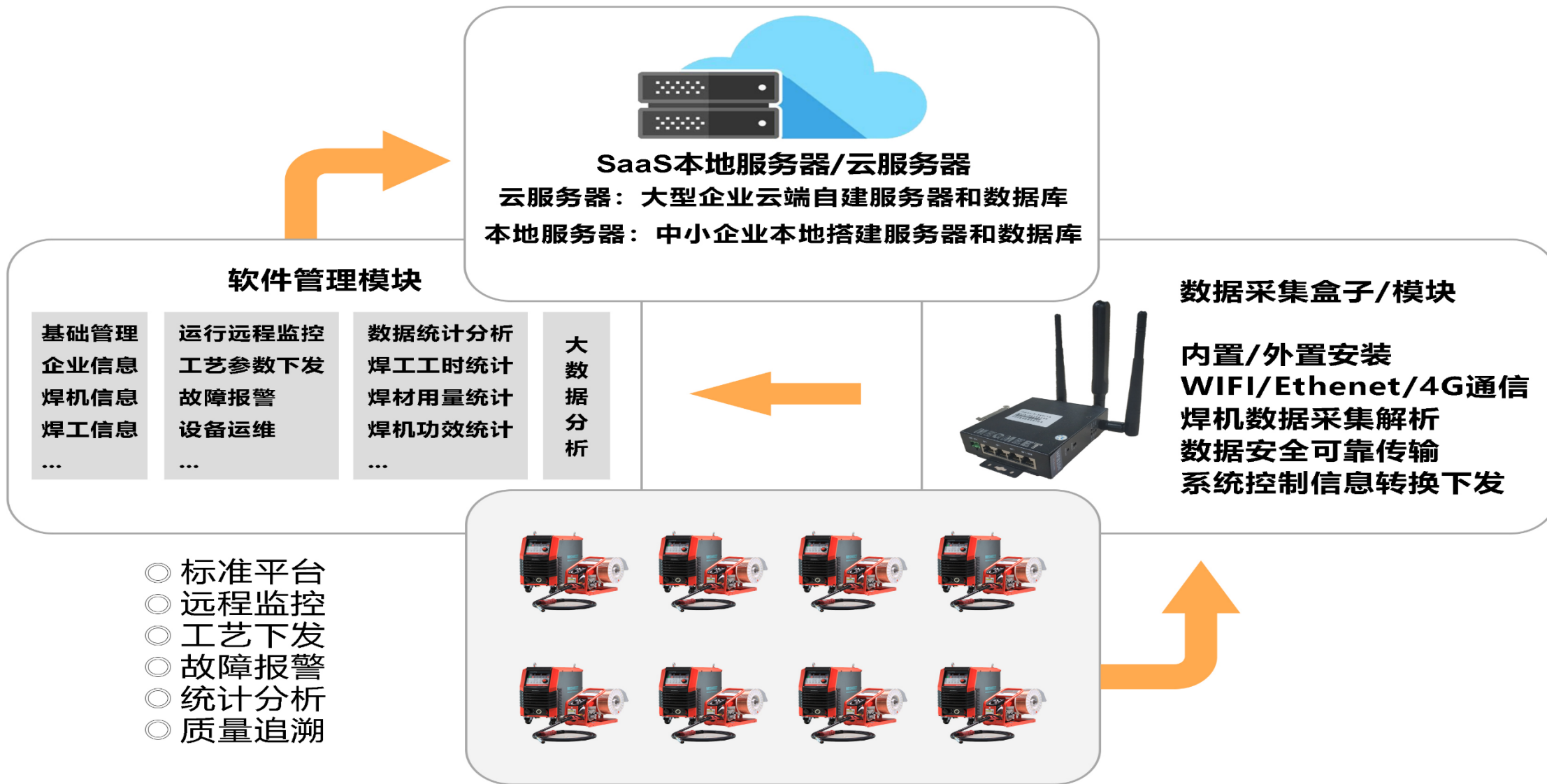
MEGMEET

系统平台结构 (DNSBC)



MEGMEET

系统平台数据流



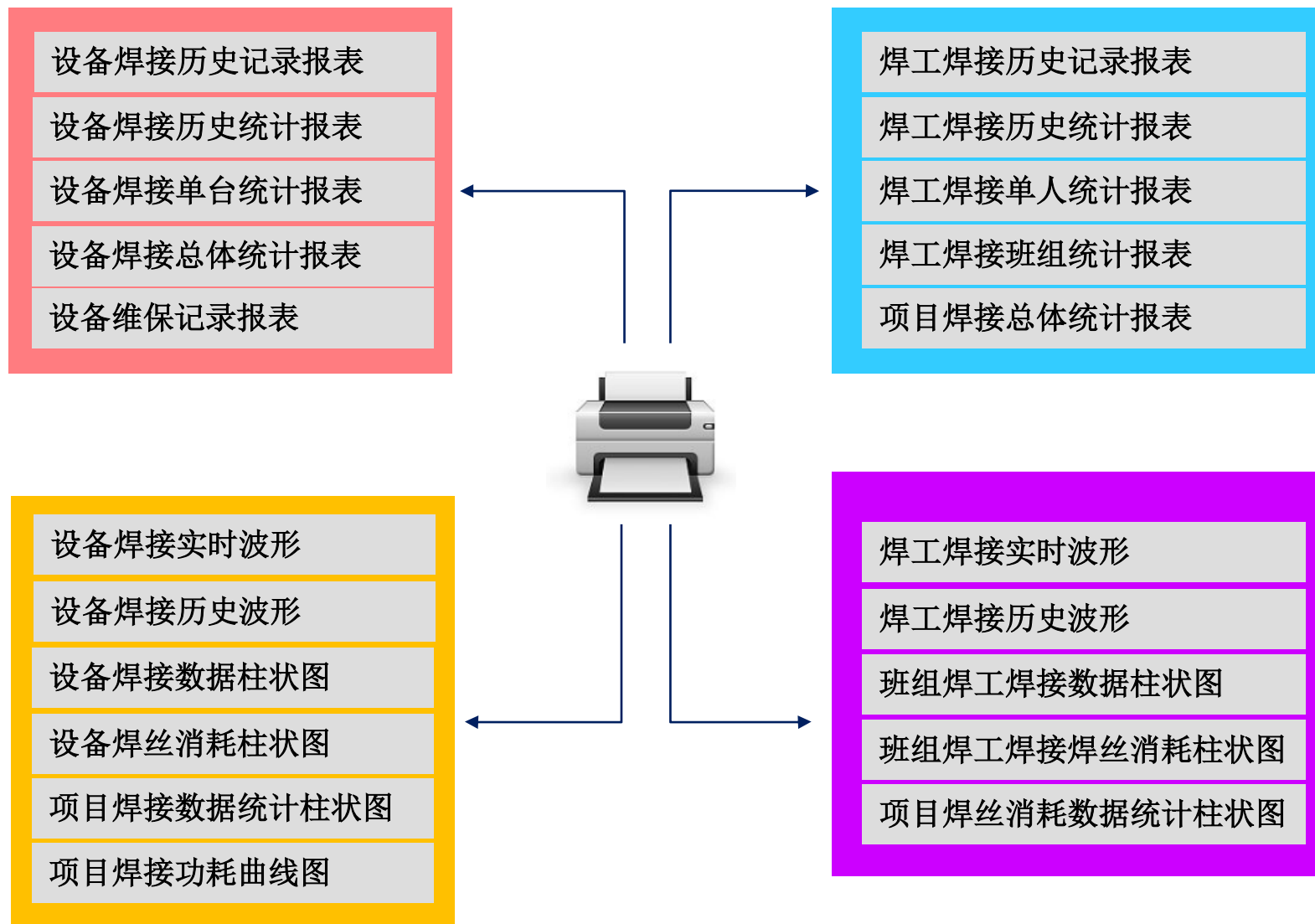
- 标准平台
- 远程监控
- 工艺下发
- 故障报警
- 统计分析
- 质量追溯

系统平台特征



MEGMEET

系统平台报表



03

系统功能简介



MEGMEET

系统功能详介(登陆页面)

MEGMEET

企业简介

深圳麦格米特电气股份有限公司自2003年成立以来，一直以电力电源及工业控制技术为核心，立志成为全球一流的电气控制与节能领域的方案提供者，业务涵盖工业自动化、智能家电、定制电源三大领域，拥有280余项有效使用专利，其中发明专利37项。公司荣获首批国家级高新技术企业，并于2017年2月22日在深交所成功上市（股票代码：002851）。

工业化数字焊机 是麦格米特于2011年11月从美国艾默生(世界500强)成功收购的战略性业务，在继承和发扬艾默生原有先进技术的同时，依托麦格米特多年构建的三大核心技术平台，在IGBT逆变焊接解决方案的研发和应用上深耕细作，为国内外客户提供性能稳定、精度准确、安全节能、操作便捷的工业重载逆变焊机，广泛应用在工业机器人、海工、汽车、轨道交通、金属加工、工程机械、能源化工等多个领域。



主要产品

主要产品

智焊云平台

登录系统

用户体验网址: <http://smarc.megmeet.com>

账号: vip2020 密码: vip2020

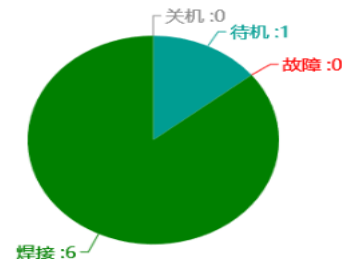
系统功能详介(首页)

MEGMEET

故障 首页 帮助 admin, administrator, 欢迎您!

- 基础信息管理
- 故障信息管理
- 焊机设备概况
- 生产组织管理
- WPS信息管理
- 焊材信息管理
- 焊机信息管理
- 焊工信息管理
- 项目信息管理
- 用户信息管理

焊机实时状态



焊机实时故障报警

焊机位置	焊机名称	故障	故障时间
------	------	----	------

焊机施焊效率



焊机详细参数列表

焊机编码	指定电压	当前电压	指定电流	当前电流	当前焊工
HJ001	15	15	200	200	Toney
HJ002	15	15	200	200	
HJ004	15	15	200	200	
HJ005	15	15	200	200	
HJ007	12	15	60	200	

系统首页中可以查看焊机设备的实时状态参数以及告警信息，还可以展示焊机设备的利用率数据;左侧的主菜单包含基础信息管理、故障信息管理、焊机设备概况、生产组织管理、WPS信息管理、焊材信息管理、焊机信息管理、焊工信息管理、项目信息管理、用户信息管理十大功能子菜单。

MEGMEET

系统功能详介(故障信息管理)

- 基础信息管理 ▼
- 故障信息管理 ▼
 - 故障历史记录
 - 故障分类管理
 - 故障解决管理
- 焊机设备概况 ▼
- 生产组织管理 ▼
- WPS信息管理 ▼
- 焊材信息管理 ▼
- 焊机信息管理 ▼
- 焊工信息管理 ▼
- 项目信息管理 ▼
- 生产数据分析 ▼
- 用户信息管理 ▼

故障历史记录查询

故障类别 生产位置

<input type="checkbox"/>	焊机编码	焊机名称	焊机位置	故障号	故障描述	故障类别	故障开始时间	故障结束时间
<input type="checkbox"/>	atc010	ArtsenPro500	深圳麦格米特 测试实验室 F车间 4号产线	105	无程序		2020-01-08 09:42:24	2020-01-08 09:42:33
<input type="checkbox"/>	atc010	ArtsenPro500	深圳麦格米特 测试实验室 F车间 4号产线	105	无程序		2020-01-08 09:42:19	2020-01-08 09:42:23
<input type="checkbox"/>	atc010	ArtsenPro500	深圳麦格米特 测试实验室 F车间 4号产线	105	无程序		2020-01-08 08:42:05	2020-01-08 08:42:12
<input type="checkbox"/>	atc010	ArtsenPro500	深圳麦格米特 测试实验室 F车间 4号产线	105	无程序		2020-01-08 08:41:53	2020-01-08 08:42:02
<input type="checkbox"/>	atc010	ArtsenPro500	深圳麦格米特 测试实验室 F车间 4号产线	105	无程序		2020-01-08 08:41:48	2020-01-08 08:41:52
<input type="checkbox"/>	atc010	ArtsenPro500	深圳麦格米特 测试实验室 F车间 4号产线	105	无程序		2020-01-08 08:41:40	2020-01-08 08:41:42
<input type="checkbox"/>	atc010	ArtsenPro500	深圳麦格米特 测试实验室 F车间 4号产线	105	无程序		2020-01-08 08:41:27	2020-01-08 08:41:32
<input type="checkbox"/>	atc010	ArtsenPro500	深圳麦格米特 测试实验室 F车间 4号产线	105	无程序		2020-01-08 08:41:16	2020-01-08 08:41:22
<input type="checkbox"/>	atc010	ArtsenPro500	深圳麦格米特 测试实验室 F车间 4号产线	161			2020-01-08 08:33:03	2020-01-08 08:33:12
<input type="checkbox"/>	atc010	ArtsenPro500	深圳麦格米特 测试实验室 F车间 4号产线	161			2020-01-08 08:32:36	2020-01-08 08:33:06

每页显示 条记录

从 1 到 10 / 共 887 条数据

...

系统中故障信息管理可以查看焊机设备的故障记录，对故障进行分类，以及编辑和查看焊机故障的解决方案等。

系统功能详介(设备概况)

- 基础信息管理
- 焊机设备概况
- 焊机设备概况
- 生产组织管理
- WPS信息管理
- 焊材信息管理
- 焊机信息管理
- 焊工信息管理
- 项目信息管理
- 用户信息管理

焊机位置分布管理

- MEGMEET
 - 深圳麦格米特
 - 深圳实验室
 - A车间
 - 1号产线
 - B车间
 - 2号产线
 - C车间
 - 3号线
 - 测试实验室
 - D车间
 - 4号产线

深圳麦格米特焊机 关机:5 焊接:6 待机:0 故障:0

	设备编号: 作业焊工: 送丝速度: 焊接电流: 焊接电压:	测试2号焊机 100.0m/min 200.0A 15V		设备编号: 作业焊工: 送丝速度: 焊接电流: 焊接电压:	测试3号焊机 100.0m/min 200.0A 15V		设备编号: 作业焊工: 送丝速度: 焊接电流: 焊接电压:	测试4号焊机 100.0m/min 200.0A 15V
	设备编号: 作业焊工: 送丝速度: 焊接电流: 焊接电压:	测试5号焊机 100.0m/min 200.0A 15V		设备编号: 作业焊工: 送丝速度: 焊接电流: 焊接电压:	测试6号焊机 18.0m/min 295.0A 31.5V		设备编号: 作业焊工: 送丝速度: 焊接电流: 焊接电压:	测试7号焊机 100.0m/min 200.0A 15V
	设备编号: 作业焊工: 送丝速度: 焊接电流: 焊接电压:	zaibo 0m/min 0A 0V		设备编号: 作业焊工: 送丝速度: 焊接电流: 焊接电压:	测试12号 0m/min 0A 0V		设备编号: 作业焊工: 送丝速度: 焊接电流: 焊接电压:	测试11号 0m/min 0A 0V
	设备编号: 作业焊工: 送丝速度: 焊接电流: 焊接电压:	测试1号焊机 0m/min 0A 0V		设备编号: 作业焊工: 送丝速度: 焊接电流: 焊接电压:	测试110号 0m/min 0A 0V			

系统中焊机设备概况主要是以图表的形式为用户展示各生产组织中的设备的实时状态和焊接数据，用户可以自由查看各组织或者总体的设备图标概况，还可以点击焊机图片进入到该设备的实时波形界面，设备状态和数据会实时刷新。

系统功能详介(生产组织结构)

- 基础信息管理
- 故障信息管理
- 焊机设备概况
- 生产组织管理
 - 生产组织管理
- WPS信息管理
- 焊材信息管理
- 焊机信息管理
- 焊工信息管理
- 项目信息管理
- 生产数据分析
- 用户信息管理

生产组织结构管理



生产组织结构 查询

名称	地址	负责人	邮箱
2号产线	shenzhen	lihuaqiao	maoshuaiwen@megmeet.com

每页显示 20 条记录

从 1 到 1 /共 1 条数据

[首页](#) [前页](#) [1](#) [后页](#) [尾页](#)

系统中生产组织管理主要是用来编辑维护用户的生产组织结构信息以及相关的负责人信息，为焊工和焊机提供生产组织结构位置的基础数据。

系统功能详介 (WPS信息)

- 基础信息管理
- 故障信息管理
- 焊机设备概况
- 生产组织管理
- WPS信息管理
- WPS基础信息
- WPS信息扩展
- 焊材信息管理
- 焊机信息管理
- 焊工信息管理
- 项目信息管理
- 生产数据分析
- 用户信息管理

WPS信息查询

WPS描述 WPS编码 [查询](#) [+ 新增](#) [修改](#) [删除](#) [恢复默认](#) [更多](#)

	WPS编码	WPS描述	焊丝直径	焊材类型	焊接控制	焊接方法	操作控制	熔深	电流中心值	电流微调范围	电压中心值	电压微调范围
<input type="checkbox"/>	6	Uuu	1.2	100%CO2实芯碳钢	2步	直流	分别	非熔深控制	210	10	22	4
<input type="checkbox"/>	5	Ddf	1.2	100%CO2药芯碳钢	2步	直流	分别	非熔深控制	220	10	16	2
<input type="checkbox"/>	4	Lidhuf	1.0	100%CO2实芯碳钢	4步	直流	分别	非熔深控制	180	20	22	3
<input type="checkbox"/>	11	10	1.0	100%CO2实芯碳钢	2步	直流	分别	非熔深控制	210	10	25	2
<input type="checkbox"/>	wps-test	wps-test	1.0	100%CO2实芯碳钢	2步	电焊条	分别	非熔深控制	180	20	19	4

每页显示 条记录

从 1 到 5 / 共 5 条数据

[首页](#) [前页](#) [1](#) [后页](#) [尾页](#)

系统中WPS信息管理主要是用来维护用户项目的WPS工艺参数信息，为系统向焊机下发工艺参数提供工艺基础数据，用户可以在这里编辑好各种WPS工艺参数，当需要下发工艺规范时直接从WPS信息中调取。

系统功能详介(焊材信息)

- 基础信息管理
- 故障信息管理
- 焊机设备概况
- 生产组织管理
- WPS信息管理
- 焊材信息管理**
 - 母材信息管理
 - 焊丝信息管理
 - 气体信息管理
- 焊机信息管理
- 焊工信息管理
- 项目信息管理
- 生产数据分析
- 用户信息管理

气体信息查询

气体类型: [查询](#) [+ 新增](#) [修改](#) [删除](#)

<input type="checkbox"/>	气体类型	气体配比	厂家	规格	创建日期
<input type="checkbox"/>	100% CO2	100%	A厂家	100% CO2	2018-12-29

每页显示 条记录

从 1 到 1 / 共 1 条数据

[首页](#) [前页](#) [1](#) [后页](#) [尾页](#)

系统中焊材信息管理主要是用来维护用户生产的焊材信息（包括母材、焊丝、气体），为系统向焊机下发工艺参数时提供工艺相关联的基础焊材数据，也可以进行二次开发与用户库的焊材存系统进行对接。

系统功能详介(焊机信息管理—设备焊接列表)

- 基础信息管理
- 故障信息管理
- 焊机设备概况
- 生产组织管理
- WPS信息管理
- 焊材信息管理
- 焊机信息管理
- 品牌信息管理
- 型号信息管理
- 焊机基础信息
- 焊机焊接管理
- 焊工信息管理
- 项目信息管理
- 生产数据分析
- 用户信息管理

焊机信息查询

生产位置 焊机描述 已注册 未注册 在线 离线 正常 故障

序号	焊机描述	位置	施焊焊工	运行状态	预置电压(V)	实时电压(V)	预置电流(A)	实时电流(A)	送丝速度(m/min)	注册状态	操作
1	HJ001	深圳麦格米特 深圳实验室 A车间 1号产线		焊接	15.0	15.0	200.0	200.0	100.0	已注册	<input type="button" value="Q"/> <input type="button" value="E"/> <input type="button" value="X"/>
2	HJ002	深圳麦格米特 深圳实验室 A车间 1号产线		焊接	15.0	15.0	200.0	200.0	100.0	已注册	<input type="button" value="Q"/> <input type="button" value="E"/> <input type="button" value="X"/>
3	HJ003	深圳麦格米特 深圳实验室 B车间 2号产线		焊接	15.0	15.0	200.0	200.0	100.0	已注册	<input type="button" value="Q"/> <input type="button" value="E"/> <input type="button" value="X"/>
4	HJ004	深圳麦格米特 深圳实验室 C车间 3号产线		离线						已注册	<input type="button" value="Q"/> <input type="button" value="E"/> <input type="button" value="X"/>
5	HJ007	深圳麦格米特 测试实验室 F车间 4号产线		离线						已注册	<input type="button" value="Q"/> <input type="button" value="E"/> <input type="button" value="X"/>
6	HJ005	深圳麦格米特 测试实验室 F车间 4号产线	Mark	焊接	15.0	15.0	200.0	200.0	100.0	已注册	<input type="button" value="Q"/> <input type="button" value="E"/> <input type="button" value="X"/>
7	Artsen CM500C	深圳麦格米特 测试实验室 F车间 4号产线		离线						已注册	<input type="button" value="Q"/> <input type="button" value="E"/> <input type="button" value="X"/>
8	HJ006	深圳麦格米特 深圳实验室 B车间 2号产线		离线						已注册	<input type="button" value="Q"/> <input type="button" value="E"/> <input type="button" value="X"/>
9	Artsen Plus Test	深圳麦格米特 测试实验室 F车间 4号产线	administrator	离线						已注册	<input type="button" value="Q"/> <input type="button" value="E"/> <input type="button" value="X"/>
10	ArtsenPro500	深圳麦格米特 测试实验室 F车间 4号产线		离线						已注册	<input type="button" value="Q"/> <input type="button" value="E"/> <input type="button" value="X"/>
11	Artsen plus Test2	深圳麦格米特 测试实验室 F车间 4号产线		离线						已注册	<input type="button" value="Q"/> <input type="button" value="E"/> <input type="button" value="X"/>
12	HG-01006	深圳麦格米特 测试实验室 F车间 4号产线		离线						已注册	<input type="button" value="Q"/> <input type="button" value="E"/> <input type="button" value="X"/>

每页显示 20 条记录

从 1 到 13 / 共 13 条数据

首页 前页 1 后页 尾页

系统中焊机信息管理主要是用来维护用户焊机的相关信息，包括焊机在系统上注册，焊机的维护保养记录，焊机的品牌以及型号信息维护，监控、查询、统计焊机设备的生产数据。

系统功能详介(焊机信息管理—设备注册)

- 基础信息管理
- 故障信息管理
- 焊机设备概况
- 生产组织管理
- WPS信息管理
- 焊材信息管理
- 焊机信息管理
 - 品牌信息管理
 - 型号信息管理
 - 焊机基础信息
 - 焊机焊接管理
- 焊工信息管理
- 项目信息管理
- 用户信息管理

焊机信息查询

生产位置

序号	焊机描述	生产位置	状态	操作
1	HJ001			
2	HJ002			
3	HJ003			
4	HJ004			
5	HJ005			
6	HJ006	深圳麦格米特 测试实验室 D车间 4号产线	离线	已注册
7	HJ007	深圳麦格米特 深圳实验室 A车间 1号产线	焊接	12.0 15.0 30.0 200.0 10.0 已注册

焊机信息维护

焊机编码* HJ003

焊机描述* HJ003

品牌* MEGMEET

型号* Ehave CM500


生产位置* 深圳麦格米特|深圳实验室|B车间|2号产线

下次维护日期* 2019-12-31

功率 500A

保存 关闭

每项显示 10 条记录 从 1 到 7 / 共 7 条数据 首页 前页 1 后页 尾页

当焊机设备IOT功能打开且相关的网络参数配置正确后，在系统的焊接管理列表中可以点击未注册焊机设备右侧的编辑图标对未注册的焊机设备根据MAC ID和所在的生产组织进行注册登记。

系统功能详介(焊机信息管理—设备实时波形)

MEGMEET

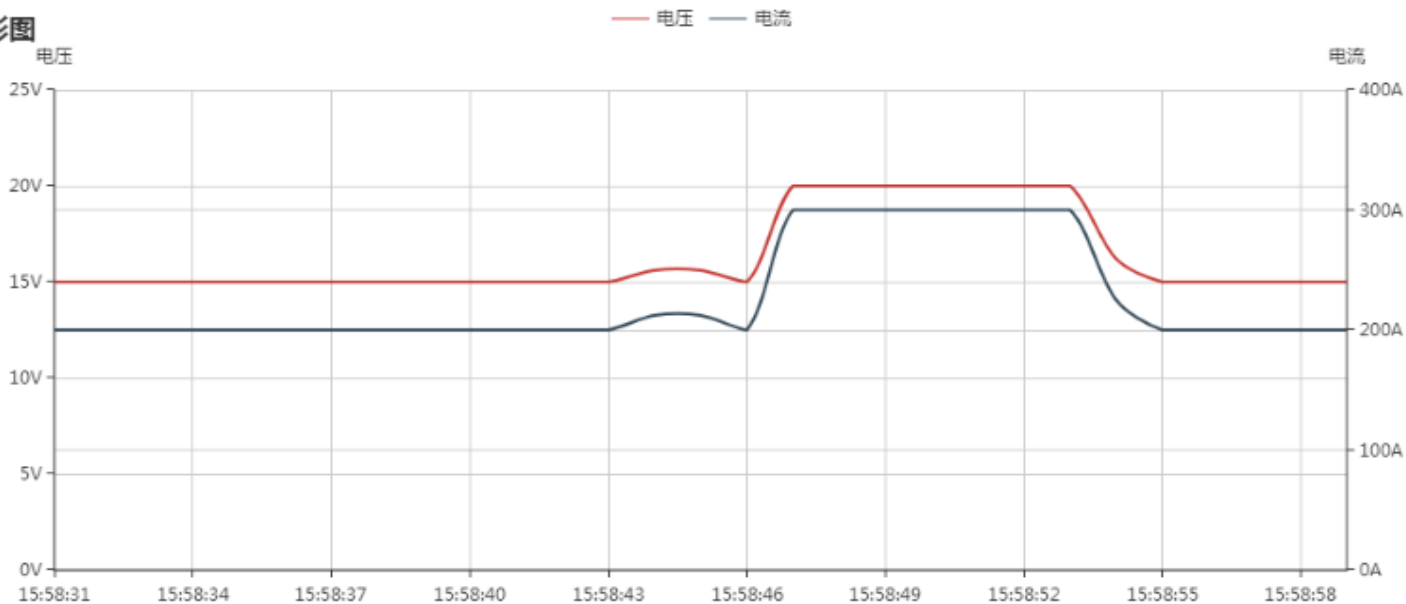
故障 ▲ 首页 帮助 ▾ admin,administrator,欢迎您! ▾

- 基础信息管理 ▾
- 生产组织管理 ▾
- WPS信息管理 ▾
- 焊材信息管理 ▾
- 焊机信息管理 ▾
 - 品牌信息管理
 - 型号信息管理
 - 焊机基础信息
 - 焊机焊接管理
- 焊工信息管理 ▾
- 项目信息管理 ▾
- 用户信息管理 ▾

焊机焊接数据页面

实时数据 历史数据 统计数据

焊接波形图



焊机描述: 深圳调试桌999

焊机位置: 深圳麦格米特|深圳实验室|A车间|1号产线

焊工: Toney

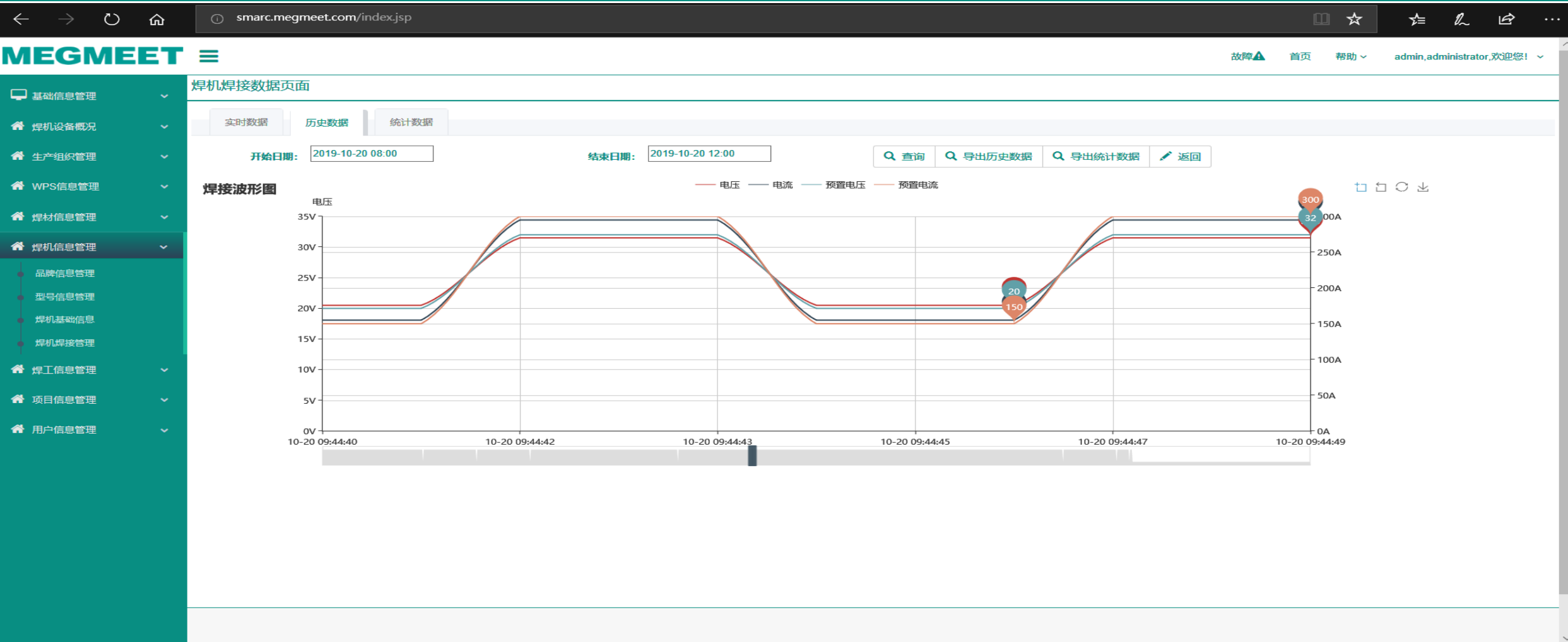
预置电流 (A): 160.0

预置电压 (V): 17.0

通过点击焊机焊接列表右侧的查询操作图标 ，可以进入到该焊机设备的焊接数据页面，在实时数据菜单中可以进行查看焊机的实时焊接数据和电压电流波形。

MEGMEET

系统功能详介(焊机信息管理—设备历史波形)



通过点击焊机焊接列表右侧的查询操作图标 ，可以进入到该焊机设备的焊接数据页面，在历史数据菜单中可以选择时间段进行查询焊机的历史焊接数据和电压电流波形。

系统功能详介(焊机信息管理—设备历史记录报表)

MachineWeldingData-20191024113843 (1).xls [兼容模式] - Excel

文件 开始 插入 页面布局 公式 数据 审阅 视图 帮助 福昕PDF 福昕阅读器 操作说明搜索

137 Toney

	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S
1	焊机编码	焊机描述	额定电压 (V)	实时电压 (V)	额定电流 (A)	实时电流 (A)	送丝速度 (m/min)	焊接状态	焊工	卡号	工件编码	时间							
2	HJ001	HJ001	15.0	15.0	200.0	200.0	100.0	正常焊接	Toney	0001122445	6940863612634	2019-10-24 11:00:59.0							
3	HJ001	HJ001	15.0	15.0	200.0	200.0	100.0	正常焊接	Toney	0001122445	6940863612634	2019-10-24 11:00:58.0							
4	HJ001	HJ001	15.0	15.0	200.0	200.0	100.0	正常焊接	Toney	0001122445	6940863612634	2019-10-24 11:00:57.0							
5	HJ001	HJ001	15.0	15.0	200.0	200.0	100.0	正常焊接	Toney	0001122445	6940863612634	2019-10-24 11:00:56.0							
6	HJ001	HJ001	15.0	15.0	200.0	200.0	100.0	正常焊接	Toney	0001122445	6940863612634	2019-10-24 11:00:55.0							
7	HJ001	HJ001	15.0	15.0	200.0	200.0	100.0	正常焊接	Toney	0001122445	6940863612634	2019-10-24 11:00:54.0							
8	HJ001	HJ001	15.0	15.0	200.0	200.0	100.0	正常焊接	Toney	0001122445	6940863612634	2019-10-24 11:00:53.0							
9	HJ001	HJ001	15.0	15.0	200.0	200.0	100.0	正常焊接	Toney	0001122445	6940863612634	2019-10-24 11:00:52.0							
10	HJ001	HJ001	15.0	15.0	200.0	200.0	100.0	正常焊接	Toney	0001122445	6940863612634	2019-10-24 11:00:51.0							
11	HJ001	HJ001	15.0	15.0	200.0	200.0	100.0	正常焊接	Toney	0001122445	6940863612634	2019-10-24 11:00:50.0							
12	HJ001	HJ001	15.0	15.0	200.0	200.0	100.0	正常焊接	Toney	0001122445	6940863612634	2019-10-24 11:00:49.0							
13	HJ001	HJ001	15.0	15.0	200.0	200.0	100.0	正常焊接	Toney	0001122445	6940863612634	2019-10-24 11:00:48.0							
14	HJ001	HJ001	15.0	15.0	200.0	200.0	100.0	正常焊接	Toney	0001122445	6940863612634	2019-10-24 11:00:47.0							
15	HJ001	HJ001	15.0	15.0	200.0	200.0	100.0	正常焊接	Toney	0001122445	6940863612634	2019-10-24 11:00:46.0							
16	HJ001	HJ001	15.0	15.0	200.0	200.0	100.0	正常焊接	Toney	0001122445	6940863612634	2019-10-24 11:00:45.0							
17	HJ001	HJ001	15.0	15.0	200.0	200.0	100.0	正常焊接	Toney	0001122445	6940863612634	2019-10-24 11:00:44.0							
18	HJ001	HJ001	15.0	15.0	200.0	200.0	100.0	正常焊接	Toney	0001122445	6940863612634	2019-10-24 11:00:43.0							
19	HJ001	HJ001	15.0	15.0	200.0	200.0	100.0	正常焊接	Toney	0001122445	6940863612634	2019-10-24 11:00:42.0							
20	HJ001	HJ001	15.0	15.0	200.0	200.0	100.0	正常焊接	Toney	0001122445	6940863612634	2019-10-24 11:00:41.0							
21	HJ001	HJ001	15.0	15.0	200.0	200.0	100.0	正常焊接	Toney	0001122445	6940863612634	2019-10-24 11:00:40.0							
22	HJ001	HJ001	15.0	15.0	200.0	200.0	100.0	正常焊接	Toney	0001122445	6940863612634	2019-10-24 11:00:39.0							
23	HJ001	HJ001	15.0	15.0	200.0	200.0	100.0	正常焊接	Toney	0001122445	6940863612634	2019-10-24 11:00:37.0							
24	HJ001	HJ001	15.0	15.0	200.0	200.0	100.0	正常焊接	Toney	0001122445	6940863612634	2019-10-24 11:00:36.0							
25	HJ001	HJ001	15.0	15.0	200.0	200.0	100.0	正常焊接	Toney	0001122445	6940863612634	2019-10-24 11:00:35.0							
26	HJ001	HJ001	15.0	15.0	200.0	200.0	100.0	正常焊接	Toney	0001122445	6940863612634	2019-10-24 11:00:34.0							
27	HJ001	HJ001	15.0	15.0	200.0	200.0	100.0	正常焊接	Toney	0001122445	6940863612634	2019-10-24 11:00:33.0							
28	HJ001	HJ001	15.0	15.0	200.0	200.0	100.0	正常焊接	Toney	0001122445	6940863612634	2019-10-24 11:00:32.0							
29	HJ001	HJ001	15.0	15.0	200.0	200.0	100.0	正常焊接	Toney	0001122445	6940863612634	2019-10-24 11:00:31.0							
30	HJ001	HJ001	15.0	15.0	200.0	200.0	100.0	正常焊接	Toney	0001122445	6940863612634	2019-10-24 11:00:30.0							
31	HJ001	HJ001	15.0	15.0	200.0	200.0	100.0	正常焊接	Toney	0001122445	6940863612634	2019-10-24 11:00:29.0							
32	HJ001	HJ001	15.0	15.0	200.0	200.0	100.0	正常焊接	Toney	0001122445	6940863612634	2019-10-24 11:00:28.0							
33	HJ001	HJ001	15.0	15.0	200.0	200.0	100.0	正常焊接	Toney	0001122445	6940863612634	2019-10-24 11:00:27.0							
34	HJ001	HJ001	15.0	15.0	200.0	200.0	100.0	正常焊接	Toney	0001122445	6940863612634	2019-10-24 11:00:26.0							
35	HJ001	HJ001	15.0	15.0	200.0	200.0	100.0	正常焊接	Toney	0001122445	6940863612634	2019-10-24 11:00:25.0							
36	HJ001	HJ001	15.0	15.0	200.0	200.0	100.0	正常焊接	Toney	0001122445	6940863612634	2019-10-24 11:00:24.0							
37	HJ001	HJ001	15.0	15.0	200.0	200.0	100.0	正常焊接	Toney	0001122445	6940863612634	2019-10-24 11:00:23.0							

Machine welding Data

在焊机历史数据菜单中查询到焊机的历史波形数据后，还可以导出该焊机的历史焊接数据记录报表

系统功能详介(焊机信息管理—设备单台统计)

- 基础信息管理
- 故障信息管理
- 焊机设备概况
- 生产组织管理
- WPS信息管理
- 焊材信息管理
- 焊机信息管理
 - 品牌信息管理
 - 型号信息管理
 - 焊机基础信息
 - 焊机焊接管理
- 焊工信息管理
- 项目信息管理
- 生产数据分析
- 用户信息管理

焊机焊接数据页面

实时数据

历史数据

统计数据

起止日期: 2019-12-23~2019-12-31

查询

导出统计数据

返回

开机时长(h)	焊接时长(h)	待机时长(h)	平均电流(A)	平均电压(V)	平均送丝速度(M/min)	焊丝消耗(KG)	焊接耗电(KWh)	气体消耗(L)	设备使用率(%)	开机天数	开机率(%)
176.6	176.6	0	200.00	15.00	100.00	52974.5	633.21	63569.4	100.00	9	100.00

每页显示 20 条记录

从 1 到 9 / 共 9 条数据

首页

前页

1

后页

尾页

通过点击焊机焊接列表右侧的查询操作图标 ，可以进入到该焊机设备的焊接数据页面，在统计数据菜单中可以选择时间段进行查询焊机的单台设备统计数据，且还可以将单台的统计数据导出。

系统功能详介(焊机信息管理—设备单台统计报表)

MachineStatisticsData-20200113195207 (1).xls [兼容模式] - Excel

文件 开始 插入 页面布局 公式 数据 审阅 视图 帮助 福昕PDF 福昕阅读器 操作说明搜索

M33

	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R
1	焊机编码	焊机描述	开机时长 (h)	焊接时长 (h)	待机时长 (h)	平均电流 (A)	平均电压 (V)	平均送丝速度 (M/min)	焊丝消耗 (KG)	焊接耗电 (KWh)	气体消耗 (L)	设备使用率(%)	开机天数	统计天数	开机率(%)			
2	HJ005	HJ005	176.60	176.60	0.00	200.00	15.00	100.00	52974.5	633.21	63569.40	100.00	9	9	100.00			
3																		
4																		
5																		
6																		
7																		
8																		
9																		
10																		
11																		
12																		
13																		
14																		
15																		
16																		
17																		
18																		
19																		
20																		
21																		
22																		
23																		
24																		
25																		
26																		
27																		
28																		
29																		
30																		
31																		
32																		
33																		
34																		
35																		
36																		
37																		

Machine Statistics Data

查询焊机的单台设备统计数据，还可以将单台的统计数据导出。

系统功能详介(焊机信息管理—设备总体统计)

MEGMEET

故障 ▲ 首页 帮助 ▾ admin, administrator, 欢迎您! ▾

- 基础信息管理
- 故障信息管理
- 焊机设备概况
- 生产组织管理
- WPS信息管理
- 焊材信息管理
- 焊机信息管理
 - 品牌信息管理
 - 型号信息管理
 - 焊机基础信息
 - 焊机焊接管理
- 焊工信息管理
- 项目信息管理
- 用户信息管理

焊机统计信息页面

焊接时长

焊丝消耗

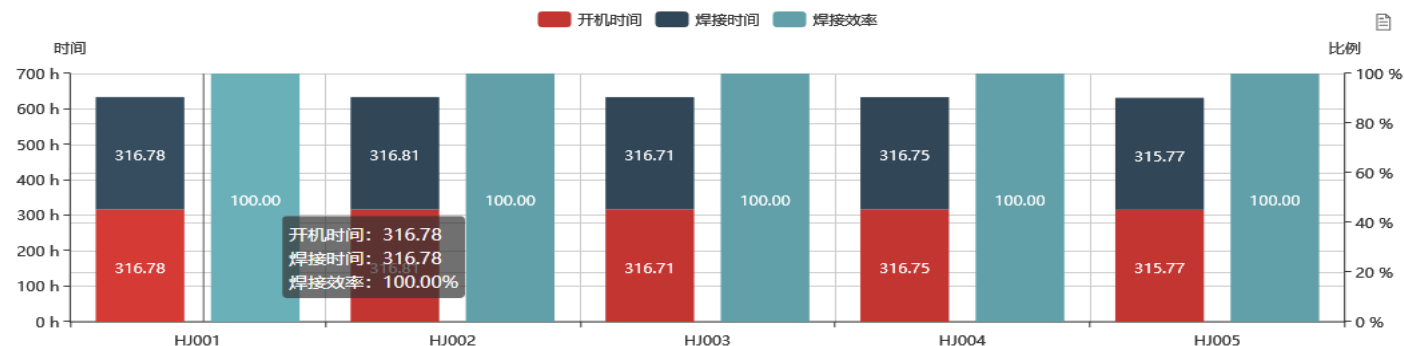
生产位置 深圳麦格米特

起止日期: 2019-10-01~2019-10-24

查询

导出

返回



分析结果

焊机总开机时长: 1582.82h

焊机总焊接时长: 1582.82h

焊机平均开机时长: 65.95h

焊机平均焊接时长: 65.95h

焊机平均焊接效率: 100.00%

焊接时间最长焊机: HJ002(316.81),

焊接时间最短焊机: HJ005(315.77),

通过点击焊机焊接列表右侧表头的查询操作图标 **操作** 进入到总体焊机设备的焊机统计信息页面, 在焊接时长菜单中可以选择生产组织结构和时间段进行查看生产组织中总体设备的统计数据。

MEGMEET

系统功能详介(焊机信息管理—设备总体统计报表)

MachineStatisticsData-20191024105223 (1).xls [兼容模式] - Excel

文件 开始 插入 页面布局 公式 数据 审阅 视图 帮助 福昕PDF 福昕阅读器 操作说明搜索 共享

	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q
64	HJ003	HJ003	深圳麦格米特	17.20	17.20	0.00	100.00%	200.00	200.00	15.00	15.00	5159.92	6191.90	61.68	2019-10-	2019-10-	2019-10-
65	HJ004	HJ004	深圳麦格米特	17.20	17.20	0.00	100.00%	200.00	200.00	15.00	15.00	5160.25	6192.30	61.68	2019-10-	2019-10-	2019-10-
66	HJ005	HJ005	深圳麦格米特	17.11	17.11	0.00	100.00%	200.00	200.00	15.00	15.00	5134.42	6161.30	61.37	2019-10-	2019-10-	2019-10-
67	HJ005	HJ005	深圳麦格米特	17.11	17.11	0.00	100.00%	200.00	200.00	15.00	15.00	5134.42	6161.30	61.37	2019-10-	2019-10-	2019-10-
68	HJ001	HJ001	深圳麦格米特	15.65	15.65	0.00	100.00%	200.00	200.00	15.00	15.00	4695.75	5634.90	56.13	2019-10-	2019-10-	2019-10-
69	HJ002	HJ002	深圳麦格米特	15.66	15.66	0.00	100.00%	200.00	200.00	15.00	15.00	4697.0	5636.40	56.14	2019-10-	2019-10-	2019-10-
70	HJ003	HJ003	深圳麦格米特	15.65	15.65	0.00	100.00%	200.00	200.00	15.00	15.00	4696.42	5635.70	56.14	2019-10-	2019-10-	2019-10-
71	HJ004	HJ004	深圳麦格米特	15.66	15.66	0.00	100.00%	200.00	200.00	15.00	15.00	4696.75	5636.10	56.14	2019-10-	2019-10-	2019-10-
72	HJ005	HJ005	深圳麦格米特	15.63	15.63	0.00	100.00%	200.00	200.00	15.00	15.00	4690.42	5628.50	56.07	2019-10-	2019-10-	2019-10-
73	HJ005	HJ005	深圳麦格米特	15.63	15.63	0.00	100.00%	200.00	200.00	15.00	15.00	4690.42	5628.50	56.07	2019-10-	2019-10-	2019-10-
74	HJ001	HJ001	深圳麦格米特	11.74	11.74	0.00	100.00%	200.00	200.00	15.00	15.00	3522.75	4227.30	42.11	2019-10-	2019-10-	2019-10-
75	HJ002	HJ002	深圳麦格米特	11.74	11.74	0.00	100.00%	200.00	200.00	15.00	15.00	3522.83	4227.40	42.11	2019-10-	2019-10-	2019-10-
76	HJ003	HJ003	深圳麦格米特	11.74	11.74	0.00	100.00%	200.00	200.00	15.00	15.00	3522.83	4227.40	42.11	2019-10-	2019-10-	2019-10-
77	HJ004	HJ004	深圳麦格米特	11.74	11.74	0.00	100.00%	200.00	200.00	15.00	15.00	3522.67	4227.20	42.11	2019-10-	2019-10-	2019-10-
78	HJ005	HJ005	深圳麦格米特	11.73	11.73	0.00	100.00%	200.00	200.00	15.00	15.00	3520.25	4224.30	42.08	2019-10-	2019-10-	2019-10-
79	HJ005	HJ005	深圳麦格米特	11.73	11.73	0.00	100.00%	200.00	200.00	15.00	15.00	3520.25	4224.30	42.08	2019-10-	2019-10-	2019-10-
80	HJ001	HJ001	深圳麦格米特	18.77	18.77	0.00	100.00%	200.00	200.00	15.00	15.00	5630.0	6756.00	67.30	2019-10-	2019-10-	2019-10-
81	HJ002	HJ002	深圳麦格米特	18.76	18.76	0.00	100.00%	200.00	200.00	15.00	15.00	5627.08	6752.50	67.26	2019-10-	2019-10-	2019-10-
82	HJ003	HJ003	深圳麦格米特	18.76	18.76	0.00	100.00%	200.00	200.00	15.00	15.00	5626.75	6752.10	67.26	2019-10-	2019-10-	2019-10-
83	HJ004	HJ004	深圳麦格米特	18.75	18.75	0.00	100.00%	200.00	200.00	15.00	15.00	5625.17	6750.20	67.24	2019-10-	2019-10-	2019-10-
84	HJ005	HJ005	深圳麦格米特	18.71	18.71	0.00	100.00%	200.00	200.00	15.00	15.00	5612.83	6735.40	67.09	2019-10-	2019-10-	2019-10-
85	HJ005	HJ005	深圳麦格米特	18.71	18.71	0.00	100.00%	200.00	200.00	15.00	15.00	5612.83	6735.40	67.09	2019-10-	2019-10-	2019-10-
86	HJ001	HJ001	深圳麦格米特	23.11	23.11	0.00	100.00%	200.00	200.00	15.00	15.00	6933.42	8320.10	82.88	2019-10-	2019-10-	2019-10-
87	HJ002	HJ002	深圳麦格米特	23.10	23.10	0.00	100.00%	200.00	200.00	15.00	15.00	6931.17	8317.40	82.85	2019-10-	2019-10-	2019-10-
88	HJ003	HJ003	深圳麦格米特	23.10	23.10	0.00	100.00%	200.00	200.00	15.00	15.00	6931.08	8317.30	82.85	2019-10-	2019-10-	2019-10-
89	HJ004	HJ004	深圳麦格米特	23.10	23.10	0.00	100.00%	200.00	200.00	15.00	15.00	6931.0	8317.20	82.85	2019-10-	2019-10-	2019-10-
90	HJ005	HJ005	深圳麦格米特	22.99	22.99	0.00	100.00%	200.00	200.00	15.00	15.00	6895.83	8275.00	82.43	2019-10-	2019-10-	2019-10-
91	HJ005	HJ005	深圳麦格米特	22.99	22.99	0.00	100.00%	200.00	200.00	15.00	15.00	6895.83	8275.00	82.43	2019-10-	2019-10-	2019-10-
92	HJ001	HJ001	深圳麦格米特	21.50	21.50	0.00	100.00%	200.00	200.00	15.00	15.00	6451.08	7741.30	77.11	2019-10-	2019-10-	2019-10-
93	HJ002	HJ002	深圳麦格米特	21.51	21.51	0.00	100.00%	200.00	200.00	15.00	15.00	6451.58	7741.90	77.12	2019-10-	2019-10-	2019-10-
94	HJ003	HJ003	深圳麦格米特	21.50	21.50	0.00	100.00%	200.00	200.00	15.00	15.00	6449.75	7739.70	77.09	2019-10-	2019-10-	2019-10-
95	HJ004	HJ004	深圳麦格米特	21.50	21.50	0.00	100.00%	200.00	200.00	15.00	15.00	6450.0	7740.00	77.10	2019-10-	2019-10-	2019-10-
96	HJ005	HJ005	深圳麦格米特	21.43	21.43	0.00	100.00%	200.00	200.00	15.00	15.00	6427.58	7713.10	76.83	2019-10-	2019-10-	2019-10-
97	HJ005	HJ005	深圳麦格米特	21.43	21.43	0.00	100.00%	200.00	200.00	15.00	15.00	6427.58	7713.10	76.83	2019-10-	2019-10-	2019-10-
98			总开机时长:	1898.59h	总焊接时长	1898.59h	平均开机时长	79.11h	平均焊接时长	79.11h	平均焊接效率	100.00%					
99																	
100																	

Machine Statistics Data

显示器设置 100%

在查询到选择的生产组织的焊机统计数据柱状图后，还可以导出生产组织中总体焊机设备详细的统计数据报表



系统功能详介(焊工信息管理—人员焊接列表)

- 基础信息管理
- 故障信息管理
- 焊机设备概况
- 生产组织管理
- WPS信息管理
- 焊材信息管理
- 焊机信息管理
- 焊工信息管理
- 资质信息管理
- 班组信息管理
- 焊工基础信息
- 焊工焊接管理
- 项目信息管理
- 生产数据分析
- 用户信息管理

焊工信息查询

班组 姓名 已刷卡 未刷卡 在线 离线 正常 故障

焊工编号	焊工工号	焊工名称	IC卡号	焊机描述	位置	MAC地址	运行状态	刷卡绑定状态	操作
1	HG010	Mark	4083424532	HJ005	深圳麦格米特测试实验室 F车间 4号产线	31304134424546	焊接	已绑定	Q
2	M00004891	administrator	0009873898	Artsen Plus Test	深圳麦格米特测试实验室 F车间 4号产线	34304436334330	离线	已绑定	Q
3	66	Laixiao	2686351312				离线	未绑定	Q
4	M00003998	测试3	3979858314				离线	未绑定	Q
5	111	111	0001168900				离线	未绑定	Q
6	4972	123	3052258190				离线	未绑定	Q
7	HG0022	蔡彰波	0123456789				离线	未绑定	Q
8	HG001	Toney	0001122445				离线	未绑定	Q
9	M00000459	测试1	0009914717				离线	未绑定	Q
10	M00000809	王智锋A	3978606346				离线	未绑定	Q
11	0038	megmeet	1234567890				离线	未绑定	Q
12	HG009	谭钢	0200100082				离线	未绑定	Q

每页显示 条记录 从 1 到 13 / 共 13 条数据

系统中焊工信息管理主要是用来编辑维护焊工的相关信息，包括焊工的注册，焊工的班组信息，焊工的资质信息，焊工的绑定区域等，以及监控、查询、统计焊工的生产数据。

系统功能详介(焊工信息管理—人员注册)

MEGMEET

故障 首页 帮助 admin,administrator,欢迎您!

- 基础信息管理
- 故障信息管理
- 焊机设备概况
- 生产组织管理
- WPS信息管理
- 焊材信息管理
- 焊机信息管理
- 焊工信息管理
 - 资质信息管理
 - 班组信息管理
 - 焊工基础信息
 - 焊工焊接管理
- 项目信息管理
- 用户信息管理

焊工信息查询

班组

焊工号
<input type="checkbox"/> HG0022
<input type="checkbox"/> HG010
<input type="checkbox"/> HG009
<input checked="" type="checkbox"/> HG001

每页显示 10 条记录

焊工信息维护

焊工工号*	HG001	焊工姓名*	Toney
IC卡号	0001122445	钢印号	GY0001
焊工资质	SMAWFeII	所属班组	班组1
SMAWFeII	2019-12-31	作业区域*	深圳麦格米特 深圳实验室 A车间 1号产线

保存 关闭

当系统中添加或者导入焊工的账户数据后，在焊工信息管理的焊工基础信息中可以进行相关的焊工信息注册，包括焊工的姓名、工号、卡号、班组、资质、以及刷卡绑定区域等。

MEGMEET

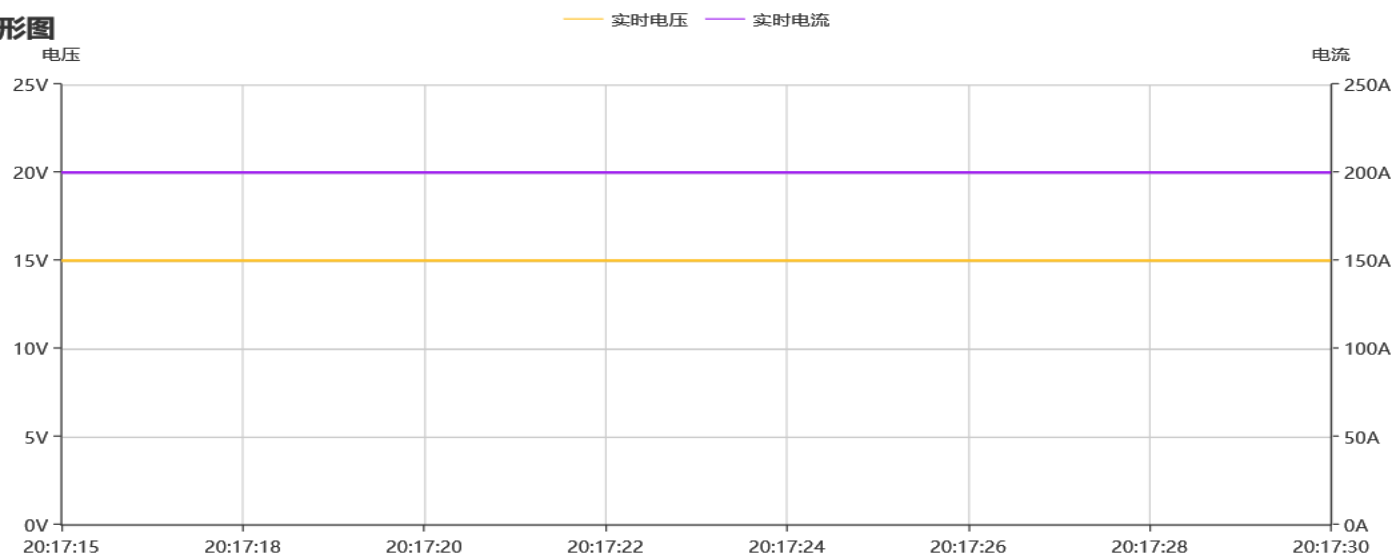
系统功能详介(焊工信息管理—人员实时波形)

- 基础信息管理
- 故障信息管理
- 焊机设备概况
- 生产组织管理
- WPS信息管理
- 焊材信息管理
- 焊机信息管理
- 焊工信息管理
 - 资质信息管理
 - 班组信息管理
 - 焊工基础信息
 - 焊工焊接管理
- 项目信息管理
- 生产数据分析
- 用户信息管理

焊工焊接数据页面

实时数据 历史数据 统计数据

焊接波形图



焊机描述: HJ005
焊机位置: 深圳麦格米特测试实验室F车间4号产线
作业焊工: Mark
预置电流(A): 200.0
预置电压(V): 15.0

通过点击焊工焊接列表右侧的查询操作图标  进入到该焊工的焊接数据页面，在实时数据菜单中可以选择时间段进行查看焊工的实时焊接数据和电压电流波形。

系统功能详介(焊工信息管理—人员历史波形)

MEGMEET

故障 首页 帮助 admin,administrator,欢迎您!

- 基础信息管理
- 生产组织管理
- WPS信息管理
- 焊材信息管理
- 焊机信息管理
- 焊工信息管理
- 资质信息管理
- 班组信息管理
- 焊工基础信息
- 焊工焊接管理
- 项目信息管理
- 用户信息管理

焊工焊接数据页面

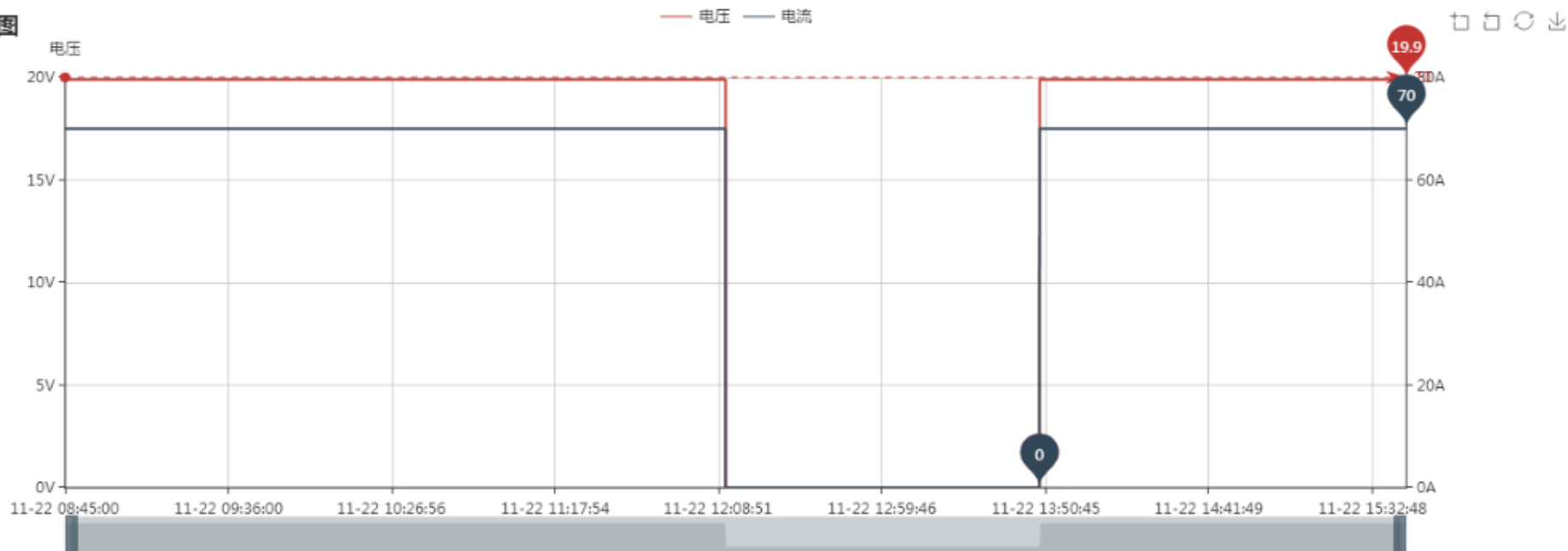
实时数据 历史数据 统计数据

开始日期: 2018-11-22 08:00

结束日期: 2018-11-22 18:00

查询 导出历史数据 返回

焊接波形图



通过点击焊工焊接列表右侧的查询操作图标  进入到该焊工的焊接数据页面，在历史数据菜单中可以选择时间段进行查询焊工历史焊接数据和电压电流波形。

MEGMEET

系统功能详介(焊工信息管理—人员单人统计)

- 基础信息管理
- 故障信息管理
- 焊机设备概况
- 生产组织管理
- WPS信息管理
- 焊材信息管理
- 焊机信息管理
- 焊工信息管理
 - 资质信息管理
 - 班组信息管理
 - 焊工基础信息
 - 焊工焊接管理
- 项目信息管理
- 生产数据分析
- 用户信息管理

焊工焊接数据页面

实时数据 历史数据 统计数据

起止日期: 2020-01-01~2020-01-10

查询

导出统计数据

返回

开机时长(h)	焊接时长(h)	待机时长(h)	平均电流(A)	平均电压(V)	焊丝消耗(KG)	焊接耗电(KWh)	气体消耗(L)	开机天数	打卡率(%)	焊接天数	焊接效率(%)
49.71	49.71	0	200	15	14913.25	178.26	17895.9	3	30.00	3	30.00

每页显示 20 条记录

从 1 到 3 /共 3 条数据

首页 前页 1 后页 尾页

通过点击焊工焊接列表右侧的查询操作图标  进入到该焊工的焊接数据页面，在统计数据菜单中可以选择时间段进行查询焊工的统计数据。

系统功能详介(焊工信息管理—人员单人统计报表)

WelderStatisticsData-20200113202652 (1).xls [兼容模式] - Excel

文件 开始 插入 页面布局 公式 数据 审阅 视图 帮助 福昕PDF 福昕阅读器 操作说明搜索

T37

	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S
1	焊工卡号	焊工名称	开机时长 (h)	焊接时长 (h)	待机时长 (h)	平均电流 (A)	平均电压 (V)	焊丝消耗 (KG)	焊接耗电 (KWh)	气体消耗 (L)	开机天数	打卡率(%)	焊接天数	统计天数	焊接效率 (%)				
2	40834245	Mark	49.71	49.71	0.00	200.00	15.00	14913.25	178.26	17895.90	3	30.00	3	10	100.00				
3																			
4																			
5																			
6																			
7																			
8																			
9																			
10																			
11																			
12																			
13																			
14																			
15																			
16																			
17																			
18																			
19																			
20																			
21																			
22																			
23																			
24																			
25																			
26																			
27																			
28																			
29																			
30																			
31																			
32																			
33																			
34																			
35																			
36																			
37																			

Welder Statistics Data

查询焊工的单人设备统计数据，还可以将单人的统计数据导出。

系统功能详介(焊工信息管理—人员班组统计)

- 基础信息管理
- 故障信息管理
- 焊机设备概况
- 生产组织管理
- WPS信息管理
- 焊材信息管理
- 焊机信息管理
- 焊工信息管理
 - 资质信息管理
 - 班组信息管理
 - 焊工基础信息
 - 焊工焊接管理
- 项目信息管理
- 生产数据分析
- 用户信息管理

焊工统计信息页面

焊接时长

焊丝消耗

选择班组

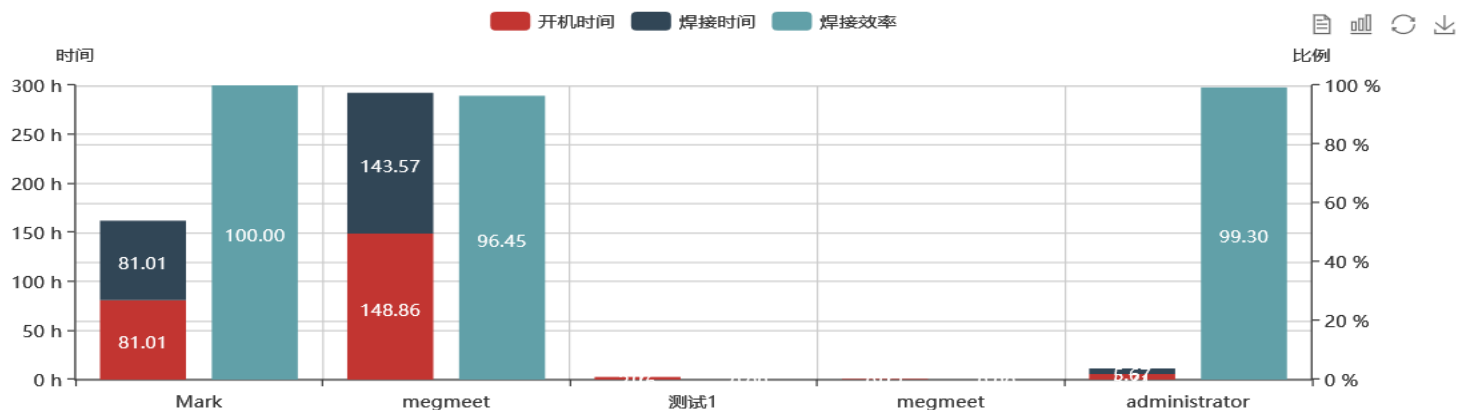
班组1

起止日期:

2020-01-01~2020-01-12

查询

导出



分析结果

焊工总开机时长: **239.07h**
焊工总焊接时长: **230.25h**
焊工平均开机时长: **19.92h**
焊工平均焊接时长: **19.19h**
焊工平均焊接效率: **96.31%**
焊接时间最长焊工: **megmeet(143.57)**,
焊接时间最短焊工: **测试1(0),megmeet(0)**

通过点击焊工焊接列表右侧表头的查询操作图标 **操作 Q** 进入到总体焊工班组的焊工统计信息页面, 在焊接时长菜单中可以选择班组和时间段进行查看各班组中的焊工统计数据。

系统功能详介(焊工信息管理—人员班组统计报表)

WelderStatisticsData-20200113203203 (1).xls [兼容模式] - Excel

文件 开始 插入 页面布局 公式 数据 审阅 视图 帮助 福昕PDF 福昕阅读器 操作说明搜索

A1 焊工工号

A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R
焊工工号	焊工姓名	IC卡号	班组	设备编码	焊机描述	开机时长 (h)	焊接时长 (h)	待机时长 (h)	焊接效率	设定平均电流 (A)	焊接平均电流 (A)	设定平均电压 (V)	焊接平均电压 (V)	焊丝消耗 (KG)	气体消耗 (L)	焊接耗电 (kWh)	开机时间
HG010	Mark	408342	班组	HJ005	HJ005	4.73	4.73	0.00	100.00%	200.00	200.00	15.00	15.00	1419.58	1703.50	16.97	2020-01-
HG010	Mark	408342	班组	HJ005	HJ005	23.47	23.47	0.00	100.00%	200.00	200.00	15.00	15.00	7041.0	8449.20	84.16	2020-01-
HG010	Mark	408342	班组	HJ005	HJ005	21.51	21.51	0.00	100.00%	200.00	200.00	15.00	15.00	6452.67	7743.20	77.13	2020-01-
HG010	Mark	408342	班组	HJ005	HJ005	19.56	19.56	0.00	100.00%	200.00	200.00	15.00	15.00	5868.33	7042.00	70.15	2020-01-
HG010	Mark	408342	班组	HJ005	HJ005	11.74	11.74	0.00	100.00%	200.00	200.00	15.00	15.00	3523.33	4228.00	42.11	2020-01-
0038	megmeet	123456	班组	HJ005	HJ005	23.41	23.41	0.00	100.00%	200.00	200.00	15.00	15.00	7022.67	8427.20	83.94	2020-01-
0038	megmeet	123456	班组	HJ005	HJ005	10.38	10.38	0.00	100.00%	200.00	200.00	15.00	15.00	3112.67	3735.20	37.21	2020-01-
0038	megmeet	123456	班组	HJ011	ARTSEN	5.20	0.23	4.97	4.42%	180.60	105.63	22.77	14.25	3.31	81.30	0.61	2020-01-
0038	megmeet	123456	班组	atc010	ArtsenPr	5.20	0.23	4.97	4.42%	180.60	105.63	22.77	14.25	3.31	81.30	0.61	2020-01-
0038	megmeet	123456	班组	Artsen Pl	Artsen Pl	5.20	0.23	4.97	4.42%	180.60	105.63	22.77	14.25	3.31	81.30	0.61	2020-01-
0038	megmeet	123456	班组	HJ011	ARTSEN	0.31	0.00	0.31	0.00%	181.36	0.00	24.14	0.00	0.0	0.00	0.00	2020-01-
0038	megmeet	123456	班组	atc010	ArtsenPr	0.31	0.00	0.31	0.00%	181.36	0.00	24.14	0.00	0.0	0.00	0.00	2020-01-
0038	megmeet	123456	班组	Artsen Pl	Artsen Pl	0.31	0.00	0.31	0.00%	181.36	0.00	24.14	0.00	0.0	0.00	0.00	2020-01-
0038	megmeet	123456	班组	atc010	ArtsenPr	0.01	0.00	0.01	0.00%	182.00	0.00	24.80	0.00	0.0	0.00	0.00	2020-01-
0038	megmeet	123456	班组	Artsen Pl	Artsen Pl	0.01	0.00	0.01	0.00%	182.00	0.00	24.80	0.00	0.0	0.00	0.00	2020-01-
0038	megmeet	123456	班组	HJ011	ARTSEN	0.01	0.00	0.01	0.00%	182.00	0.00	24.80	0.00	0.0	0.00	0.00	2020-01-
M000048	administr	000987	班组	HJ012	Artsen Pl	0.18	0.17	0.00	94.44%	266.83	166.00	22.54	0.00	0.0	62.60	0.00	2020-01-
M000048	administr	000987	班组	HJ012	Artsen Pl	3.01	3.01	0.00	100.00%	215.99	166.00	19.53	0.00	0.0	1083.70	0.00	2020-01-
M000048	administr	000987	班组	HJ012	Artsen Pl	0.00	0.00	0.00	0	0.00	0.00	0.00	0.00	0.0	0.00	0.00	2020-01-
M000048	administr	000987	班组	HJ012	Artsen Pl	0.00	0.00	0.00	0	0.00	0.00	0.00	0.00	0.0	0.00	0.00	2020-01-
M000048	administr	000987	班组	HJ012	Artsen Pl	0.00	0.00	0.00	0	0.00	0.00	0.00	0.00	0.0	0.00	0.00	2020-01-
M000048	administr	000987	班组	HJ012	Artsen Pl	0.00	0.00	0.00	0	0.00	0.00	0.00	0.00	0.0	0.00	0.00	2020-01-
M000048	administr	000987	班组	HJ012	Artsen Pl	0.00	0.00	0.00	0	0.00	0.00	0.00	0.00	0.0	0.00	0.00	2020-01-
M000048	administr	000987	班组	HJ012	Artsen Pl	0.00	0.00	0.00	0	0.00	0.00	0.00	0.00	0.0	0.00	0.00	2020-01-
						总开机时长:	134.55h	总焊接时长	118.67h	平均开机时长	19.22h	平均焊接时长	16.95h	平均焊接效率	88.20%		

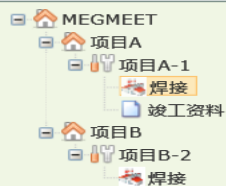
Welder Statistics Data

在查询到选择的班组的焊工统计数据柱状图后，还可以导出班组中总体焊工详细的统计数据报表

系统功能详介(项目信息管理—项目结构)

- 基础信息管理
- 故障信息管理
- 焊机设备概况
- 生产组织管理
- WPS信息管理
- 焊材信息管理
- 焊机信息管理
- 焊工信息管理
- 项目信息管理
- 生产数据分析
- 用户信息管理

项目管理



项目焊机信息列表

在线 离线 正常 故障

生产位置

查询 选择焊机 设置通道 焊机初始设置 设置工作模式 删除规范

序号	操作	焊机描述	位置	运行状态	焊工	工作模式	预置电压(V)	实时电压(V)	预置电流(A)	实时电流(A)
1		HJ001	深圳麦格米特深圳实验室 A车间 1号产线	焊接		自由操作	15.0	15.0	200.0	200.0
2		HJ003	深圳麦格米特深圳实验室 B车间 2号产线	焊接		自由操作	15.0	15.0	200.0	200.0
3		HJ004	深圳麦格米特深圳实验室 C车间 3号产线	离线		自由操作				
4		HJ007	深圳麦格米特测试实验室 F车间 4号产线	离线		自由操作				
5		HJ005	深圳麦格米特测试实验室 F车间 4号产线	焊接	Mark	自由操作	15.0	15.0	200.0	200.0
6		Artsen CM500C	深圳麦格米特测试实验室 F车间 4号产线	离线		自由操作				
7		HJ006	深圳麦格米特深圳实验室 B车间 2号产线	离线		自由操作				
8		ArtsenPro500	深圳麦格米特测试实验室 F车间 4号产线	离线		单规范				

每页显示 20 条记录

从 1 到 8 / 共 8 条数据

首页 前页 1 后页 尾页

系统中项目信息管理主要是用来维护项目的相关信息，包括建立项目结构，在项目中添加焊机，用户项目初始化配置信息，单台/批次设置焊机工作模式，单台/批次下发工艺规范、删除焊机JOB工艺参数，以及监控、查询、统计项目中的焊机和焊工的生产数据并导出报表。

系统功能详介(项目信息管理—下发工作模式/工艺规范)

- 基础信息管理
- 故障信息管理
- 焊机设备概况
- 生产组织管理
- WPS信息管理
- 焊材信息管理
- 焊机信息管理
- 焊工信息管理
- 项目信息管理
- 项目信息管理
- 生产数据分析
- 用户信息管理

项目管理

- MEGMEET
 - 项目A
 - 焊接
 - 竣工资料
 - 项目B
 - 项目B-2
 - 焊接

焊机规范管理

当前规范 设置通道 修改规范 单一规范 多规范 自由操作 删除 返回 模式: 自由操作

规范编号	规范描述	焊丝直径	焊材类型	焊接控制	焊接方法	操作控制	熔深	启弧时间上限(s)	收弧时间上限(s)	焊接电流中心值(A)	焊接
11	11	1.2	100%CO2药芯碳钢	2步	直流	分别	非熔深控制	1	1	200	21

每页显示 20 条记录 从 1 到 1 / 共 1 条数据 首页 前页 1 后页 尾页

项目管理中可以单台/批次设置焊机工作模式，单台/批次下发或者删除工艺规范参数，以及设置焊机的初始功能参数。

系统功能详介(项目信息管理—项目统计)

MEGMEET

故障 首页 帮助 admin,administrator,欢迎您!

- 基础信息管理
- 故障信息管理
- 焊机设备概况
- 生产组织管理
- WPS信息管理
- 焊材信息管理
- 焊机信息管理
- 焊工信息管理
- 项目信息管理
- 项目信息管理
- 用户信息管理

项目管理



项目统计

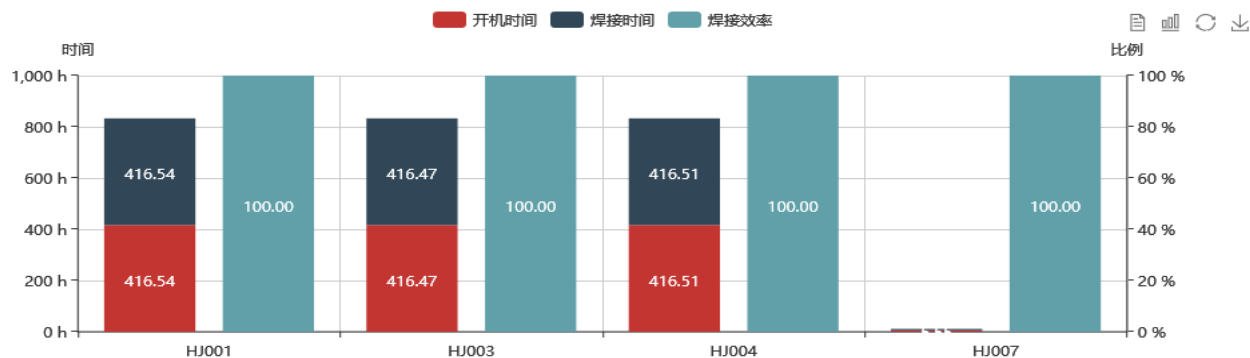
焊接时长 焊丝消耗 功耗曲线

起止日期: 2019-10-01~2019-10-28

查询

导出统计数据

导出竣工资料



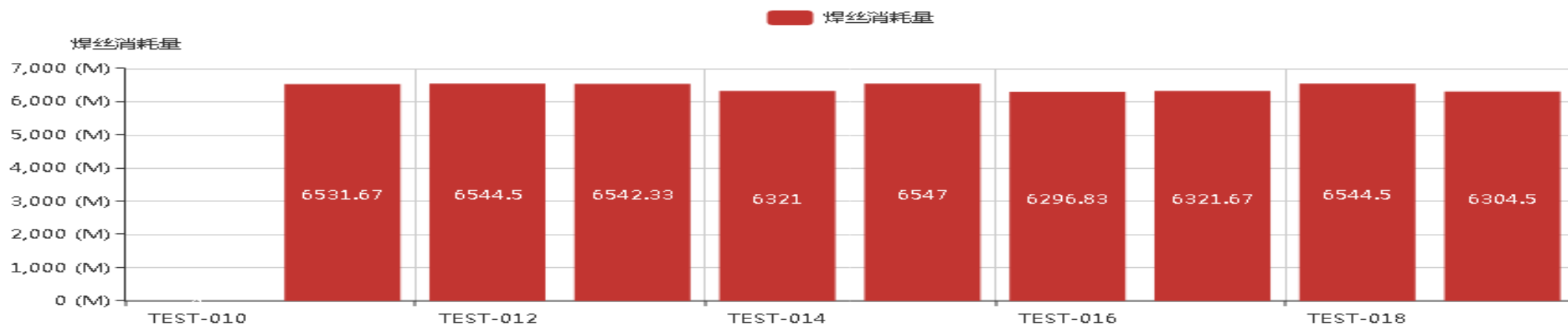
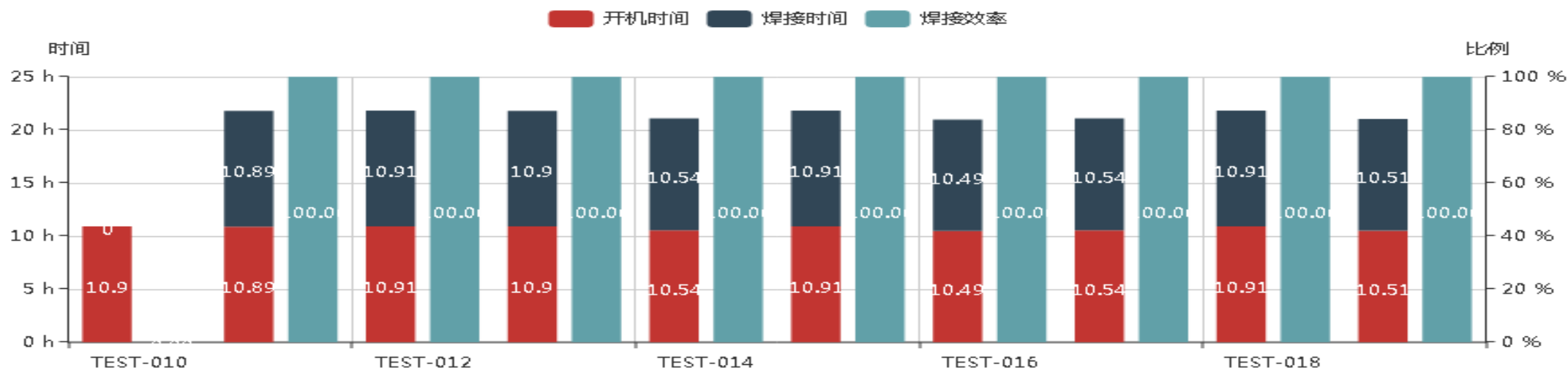
分析结果

焊机总开机时长: **1255.07h**
焊机总焊接时长: **1255.07h**
焊机平均开机时长: **44.82h**
焊机平均焊接时长: **44.82h**
焊机平均焊接效率: **100.00**
焊接时间最长焊机: **HJ001(416.54)**,
焊接时间最短焊机: **HJ007(5.55)**

系统项目管理中可以查询项目中的焊机和焊工的生产数据并导出报表，项目生产数据包括设备和人员的开机时长、焊接时长、待机时长、开机率、焊接效率、平均焊接电压/电流、焊丝消耗、气体消耗、电能消耗，功耗曲线等。

MEGMEET

系统功能详介(项目信息管理—项目统计柱状图)

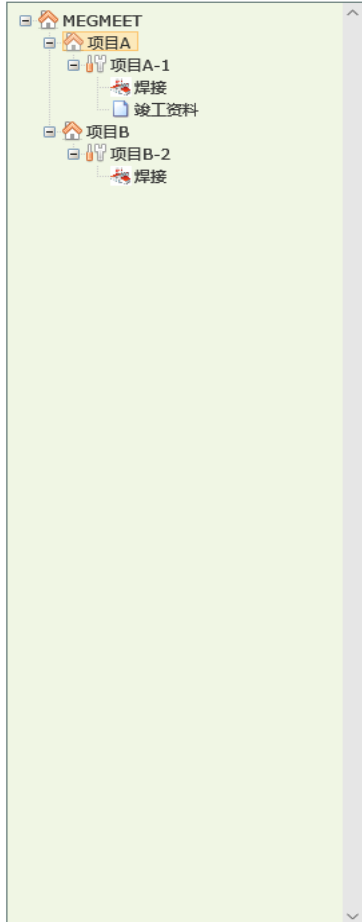


项目统计柱状图表，可以进行横向数据对比。

系统功能简介(项目信息管理—功率曲线图)

- 基础信息管理
- 故障信息管理
- 焊机设备概况
- 生产组织管理
- WPS信息管理
- 焊材信息管理
- 焊机信息管理
- 焊工信息管理
- 项目信息管理
- 用户信息管理

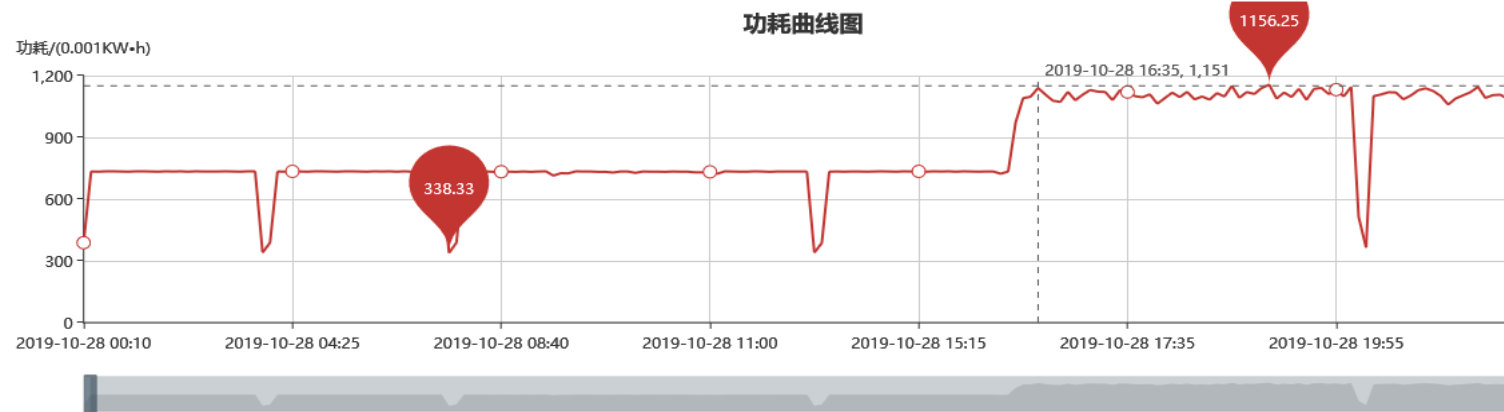
项目管理



项目统计

焊接时长 焊丝消耗 功耗曲线

日期: 2019-10-28 查询



项目功耗曲线, 可以查看全天候用电功耗趋势、以及最大/最小功耗的时间段。

系统功能简介(项目信息管理—项目统计报表)

	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	
1	生产位置	焊机描述	作业焊工	工件编码	开机时长 (h)	焊接时长 (h)	待机时长 (h)	焊接效率	预置平均电流 (A)	焊接平均电流 (A)	预置平均电压 (V)	焊接平均电压 (V)	焊丝消耗 (KG)	气体消耗 (L)	耗电电 (KWh)	开机时间	关机时间	日期	
2	深圳麦格斗	HJ001			10.98	10.98	0.00	100.00%	200.00	200.00	15.00	15.00	3294.08	3952.90	39.37	2019-10-	2019-10-	2019-1	
3			Toney		0.00	0.00	0.00	0	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	2019-10-	2019-10-	2019-1	
4	深圳麦格斗	HJ001			23.42	23.42	0.00	100.00%	200.00	200.00	15.00	15.00	7027.42	8432.90	84.00	2019-10-	2019-10-	2019-1	
5			Toney		6.83	6.83	0.00	100.00%	200.00	200.00	15.00	15.00	40981.67	2458.90	24.49	2019-10-	2019-10-	2019-1	
6	深圳麦格斗	HJ001			23.44	23.44	0.00	100.00%	200.00	200.00	15.00	15.00	7033.0	8439.60	84.07	2019-10-	2019-10-	2019-1	
7	深圳麦格斗	HJ001			21.51	21.51	0.00	100.00%	200.00	200.00	15.00	15.00	6452.58	7743.10	77.13	2019-10-	2019-10-	2019-1	
8			Toney		11.99	11.99	0.00	100.00%	200.00	200.00	15.00	15.00	71945.00	4316.70	43.00	2019-10-	2019-10-	2019-1	
9	深圳麦格斗	HJ001			23.42	23.42	0.00	100.00%	200.00	200.00	15.00	15.00	7026.83	8432.20	83.99	2019-10-	2019-10-	2019-1	
10			Toney		16.97	16.97	0.00	100.00%	200.00	200.00	15.00	15.00	101808.33	6108.50	60.85	2019-10-	2019-10-	2019-1	
11	深圳麦格斗	HJ001			19.57	19.57	0.00	100.00%	200.00	200.00	15.00	15.00	5872.42	7046.90	70.19	2019-10-	2019-10-	2019-1	
12			Toney		19.56	19.56	0.00	100.00%	200.00	200.00	15.00	15.00	117350.00	7041.00	70.14	2019-10-	2019-10-	2019-1	
13	深圳麦格斗	HJ001			19.48	19.48	0.00	100.00%	200.00	200.00	15.00	15.00	5843.5	7012.20	69.85	2019-10-	2019-10-	2019-1	
14			Toney		9.29	9.29	0.00	100.00%	200.00	200.00	15.00	15.00	55715.00	3342.90	33.30	2019-10-	2019-10-	2019-1	
15	深圳麦格斗	HJ001			22.08	22.08	0.00	100.00%	200.00	200.00	15.00	15.00	6624.25	7949.10	79.18	2019-10-	2019-10-	2019-1	
16			Toney		22.06	22.06	0.00	100.00%	200.00	200.00	15.00	15.00	132386.67	7943.20	79.12	2019-10-	2019-10-	2019-1	
17	深圳麦格斗	HJ001			23.43	23.43	0.00	100.00%	200.00	200.00	15.00	15.00	7029.33	8435.20	84.02	2019-10-	2019-10-	2019-1	
18			Toney		23.41	23.41	0.00	100.00%	200.00	200.00	15.00	15.00	140486.67	8429.20	83.96	2019-10-	2019-10-	2019-1	
19	深圳麦格斗	HJ001			21.48	21.48	0.00	100.00%	200.00	200.00	15.00	15.00	6443.17	7731.80	77.02	2019-10-	2019-10-	2019-1	
20			Toney		14.26	14.26	0.00	100.00%	200.00	200.00	15.00	15.00	85551.67	5133.10	51.13	2019-10-	2019-10-	2019-1	
21	深圳麦格斗	HJ001			17.20	17.20	0.00	100.00%	200.00	200.00	15.00	15.00	5160.42	6192.50	61.68	2019-10-	2019-10-	2019-1	
22	深圳麦格斗	HJ001			15.65	15.65	0.00	100.00%	200.00	200.00	15.00	15.00	4695.75	5634.90	56.13	2019-10-	2019-10-	2019-1	
23	深圳麦格斗	HJ001			11.74	11.74	0.00	100.00%	200.00	200.00	15.00	15.00	3522.75	4227.30	42.11	2019-10-	2019-10-	2019-1	
24	深圳麦格斗	HJ001			18.77	18.77	0.00	100.00%	200.00	200.00	15.00	15.00	5630.0	6756.00	67.30	2019-10-	2019-10-	2019-1	
25	深圳麦格斗	HJ001			23.11	23.11	0.00	100.00%	200.00	200.00	15.00	15.00	6933.42	8320.10	82.88	2019-10-	2019-10-	2019-1	
26			Toney		0.00	0.00	0.00	0	200.00	200.00	15.00	15.00	18.33	1.10	0.01	2019-10-	2019-10-	2019-1	
27	深圳麦格斗	HJ001			21.50	21.50	0.00	100.00%	200.00	200.00	15.00	15.00	6451.08	7741.30	77.11	2019-10-	2019-10-	2019-1	
28	深圳麦格斗	HJ001			23.49	23.49	0.00	100.00%	200.00	200.00	15.00	15.00	7046.0	8455.20	84.22	2019-10-	2019-10-	2019-1	
29			Toney		3.72	3.72	0.00	100.00%	200.00	200.00	15.00	15.00	22295.00	1337.70	13.32	2019-10-	2019-10-	2019-1	
30	深圳麦格斗	HJ001			23.49	23.49	0.00	100.00%	200.00	200.00	15.00	15.00	7047.33	8456.80	84.24	2019-10-	2019-10-	2019-1	
31	深圳麦格斗	HJ001			21.54	21.54	0.00	100.00%	200.00	200.00	15.00	15.00	6461.08	7753.30	77.23	2019-10-	2019-10-	2019-1	
32	深圳麦格斗	HJ001			15.86	15.86	0.00	100.00%	200.00	200.00	15.00	15.00	4758.67	5710.40	56.88	2019-10-	2019-10-	2019-1	
33	深圳麦格斗	HJ001			15.38	15.38	0.00	100.00%	200.00	200.00	15.00	15.00	4615.17	5538.20	55.17	2019-10-	2019-10-	2019-1	
34			Toney		0.35	0.35	0.00	100.00%	200.00	200.00	15.00	15.00	2105.00	126.30	1.26	2019-10-	2019-10-	2019-1	
35	深圳麦格斗	HJ003			10.98	10.98	0.00	100.00%	200.00	200.00	15.00	15.00	3293.58	3952.30	39.37	2019-10-	2019-10-	2019-1	
36	深圳麦格斗	HJ003			23.43	23.43	0.00	100.00%	200.00	200.00	15.00	15.00	7028.67	8434.40	84.01	2019-10-	2019-10-	2019-1	
37	深圳麦格斗	HJ003			23.43	23.43	0.00	100.00%	200.00	200.00	15.00	15.00	7028.0	8433.60	84.01	2019-10-	2019-10-	2019-1	

Project Statistics Data

查询项目统计柱状图后，还可以导出项目生产数据统计报表。

系统功能详介(用户信息管理—用户和角色)

- 基础信息管理
- 故障信息管理
- 焊机设备概况
- 生产组织管理
- WPS信息管理
- 焊材信息管理
- 焊机信息管理
- 焊工信息管理
- 项目信息管理
- 用户信息管理**
 - 用户信息管理
 - 角色信息管理
 - 模块信息管理
 - 系统选项设置
 - 焊工刷卡管理

用户信息查询

姓名	账号	查询	新增	修改	角色	删除	模板	导入
姓名	账号	企业名称	邮箱	手机号码	状态	创建时间	密码重置	
<input type="checkbox"/>	administrator	admin	MEGMEET		启用	2016-09-26	重置	
<input type="checkbox"/>	Toney	tangang	MEGMEET		启用	2018-02-05	重置	
<input type="checkbox"/>	testwelder	testwelder	MEGMEET		启用	2018-02-08	重置	
<input type="checkbox"/>	谭钢	welder	MEGMEET		启用	2019-06-03	重置	
<input type="checkbox"/>	guoshuai	guoshuai	MEGMEET	181047658@qq.com	启用	2019-08-30	重置	
<input type="checkbox"/>	ppp	ppp	MEGMEET	ppp@megmeet.co	启用	2019-10-17	重置	
<input type="checkbox"/>	蔡彰波	bobo	MEGMEET		启用	2019-10-29	重置	

每页显示 10 条记录

从 1 到 7 / 共 7 条数据

首页 前页 1 后页 尾页

系统中用户信息管理主要是用来维护系统用户的相关信息，包括新增系统用户，用户角色定义，角色的系统权限分配，以及系统用户自定义配置等，系统用信用户息还可以根据系统的用户模板进行批量导入。

系统功能详介(用户信息管理—系统选项)

- 基础信息管理
- 故障信息管理
- 焊机设备概况
- 生产组织管理
- WPS信息管理
- 焊材信息管理
- 焊机信息管理
- 焊工信息管理
- 项目信息管理
- 用户信息管理
 - 用户信息管理
 - 角色信息管理
 - 模块信息管理
 - 系统选项设置
 - 焊工刷卡管理

系统选项设置

气体流量设定(l/min)*	<input type="text" value="6"/>
焊丝长度质量换算(kg/m)*	<input type="text" value="0.05"/>
全局系统页码*	<input type="text" value="10"/>
邮件发送开关*	<input type="radio"/> 开启 <input checked="" type="radio"/> 关闭

用户信息管理的系统选项设置中可以自定义设置气流量值、焊丝长度与质量转换值、系统页面列表显示最大值、故障信息邮件推送开关等。

系统功能详介(用户信息管理—后台刷卡管理)

- 基础信息管理
- 故障信息管理
- 焊机设备概况
- 生产组织管理
- WPS信息管理
- 焊材信息管理
- 焊机信息管理
- 焊工信息管理
- 项目信息管理
- 用户信息管理**
 - 用户信息管理
 - 角色信息管理
 - 模块信息管理
 - 系统选项设置
 - 焊工刷卡管理

焊工打卡管理

生产位置 焊机描述

序号	焊机描述	位置	MAC地址	施焊焊工	运行状态	注册状态	操作
1	HJ001	深圳麦格米特 深圳实验室 A车间 1号产线	31304134424546	Toney	焊接	已注册	编辑 删除
2	HJ002	深圳麦格米特 深圳实验室 A车间 1号产线	31304134424546	谭钢	焊接	已注册	编辑 删除
3	HJ003	深圳麦格米特 深圳实验室 B车间 2号产线	31304134424546		焊接	已注册	编辑
4	HJ004	深圳麦格米特 深圳实验室 C车间 3号产线	31304134424546		焊接	已注册	编辑
5	HJ005	深圳麦格米特 测试实验室 F车间 4号产线	31304134424546		焊接	已注册	编辑
6	HJ006	深圳麦格米特 测试实验室 F车间 4号产线	31304134424546		离线	已注册	编辑
7	HJ007	深圳麦格米特 测试实验室 F车间 4号产线	31304134424546		焊接	已注册	编辑

每页显示 10 条记录

从 1 到 7 / 共 7 条数据

首页 前页 1 后页 尾页

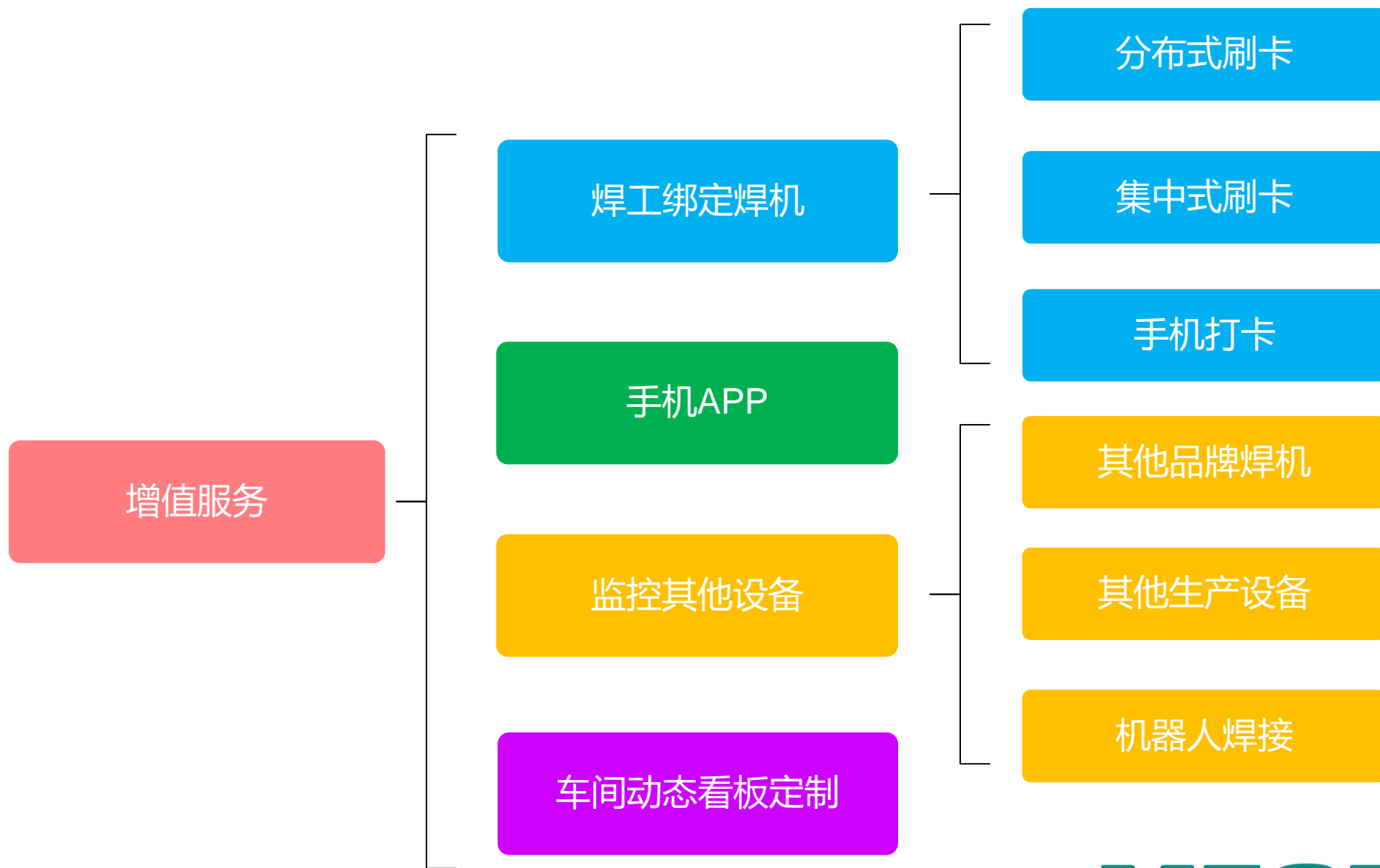
用户信息管理中的后台刷卡管理，系统管理员可以进行焊工刷卡的后台管理，用来处理忘记刷卡刷出或者忘带工卡的特殊情况。

04

系统增值服务



MEGMEET



系统增值服务(分布式刷卡绑定)



分布式刷卡方式：无界面可视化，安装复杂，成本较高，但打卡距离较近，用于特殊需求和工况。

MEGMEET

系统增值服务(集中刷卡机绑定)



集中刷卡方式：安装简单，移动便捷，成本相对较低，具备可视化触摸交互界面，智能化提示。

MEGMEET

系统增值服务(集中刷卡机绑定)

MEGMEET SMARC

生产位置

- 深圳麦格米特
 - 深圳实验室
 - A车间
 - B车间
 - 测试实验室
 - E车间
 - 3号产线
 - D车间
 - C车间

当前位置：3号产线

E车间



焊机型号: Artsen 状态: 施焊

额定电压: 15.0 实际电压: 15.0

额定电流: 200.0 实际电流: 200.0

送丝速度: 100.0

故障:

焊机位置: 深圳麦格米特|测试实验室|E车间|3号产线

焊工工号: HG0001 姓名: Toney

班组名称: Team1

工件编码: 123456789

工件编号

请输入工件编码

任务信息

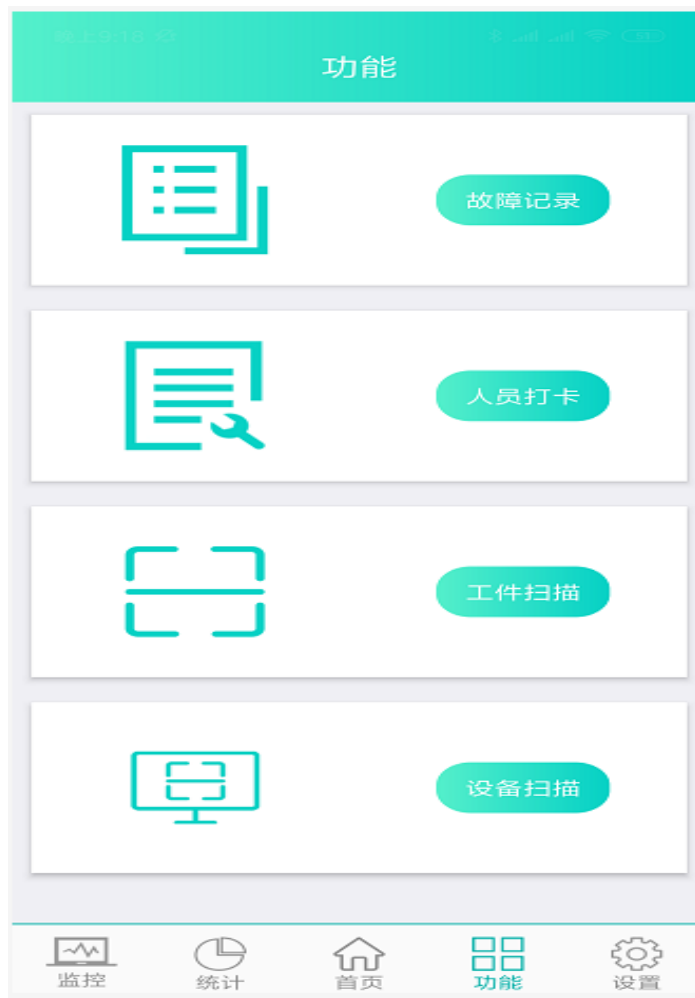
编号	描述
----	----

提交

总数: 10 待机: 0 关机: 9 异常: 0 施焊: 1 刷卡: 1

集中刷卡机主要是焊工用来进行刷卡绑定焊机的，也可以用来进行焊接工件编码的输入采集进行记录，同时还可以在集中刷卡终端机上查看焊机的人员绑定状态、实时焊接状态和焊接参数等。

系统增值服务(手机打卡绑定)



手机APP刷卡方式：无需任何硬件安装，成本较低，打卡方便，具备可视化触摸交互界面，智能化提示。

MEGMEET

系统增值服务(手机APP)



Copyright©2019深圳市麦格米特焊接技术有限公司
All Rights Reserved

登陆页面



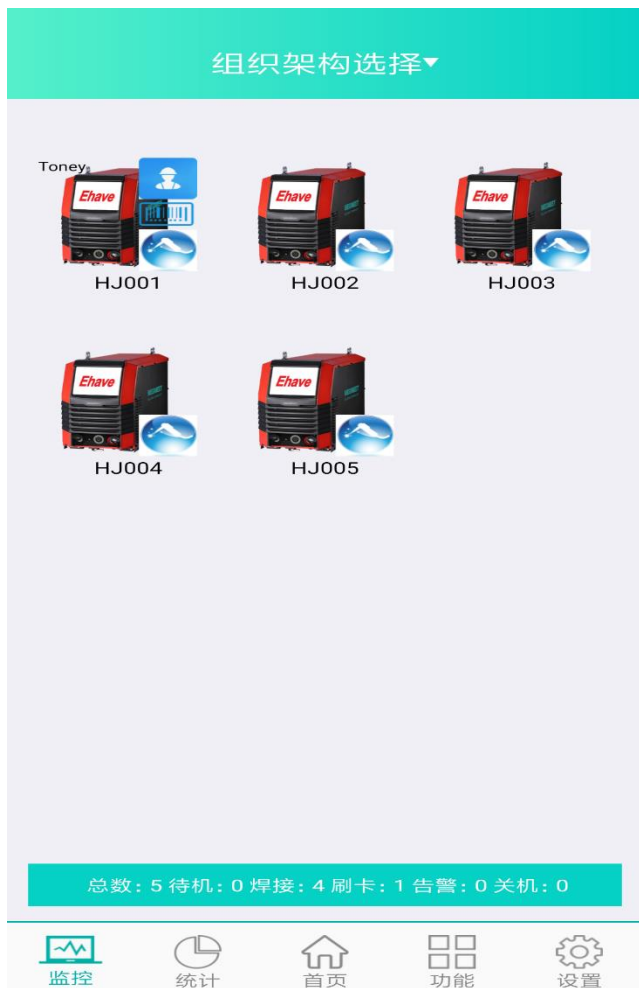
首页页面



设置页面

MEGMEET

系统增值服务(手机APP)



监控列表页面



焊机GPS位置

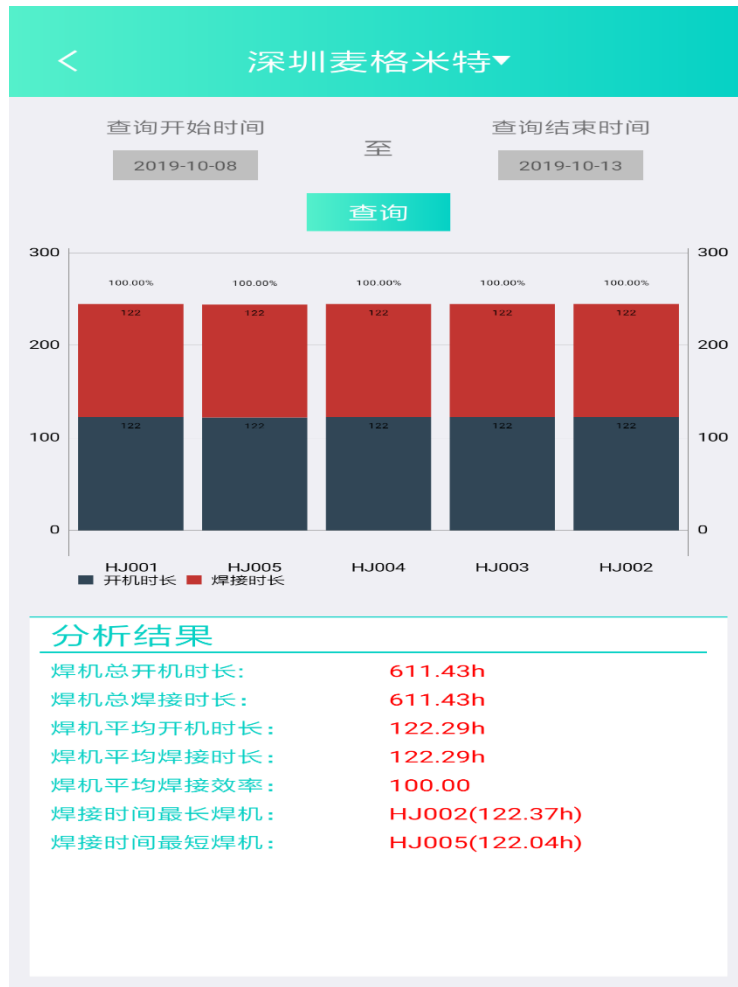


监控详细页面

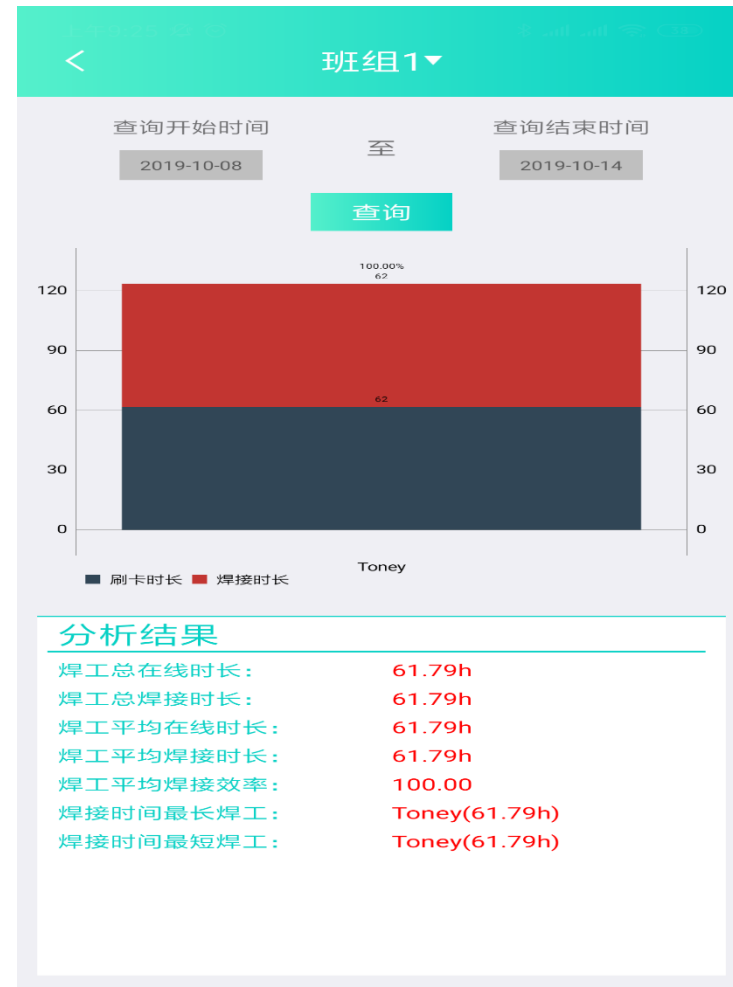
系统增值服务(手机APP)



统计页面



设备统计

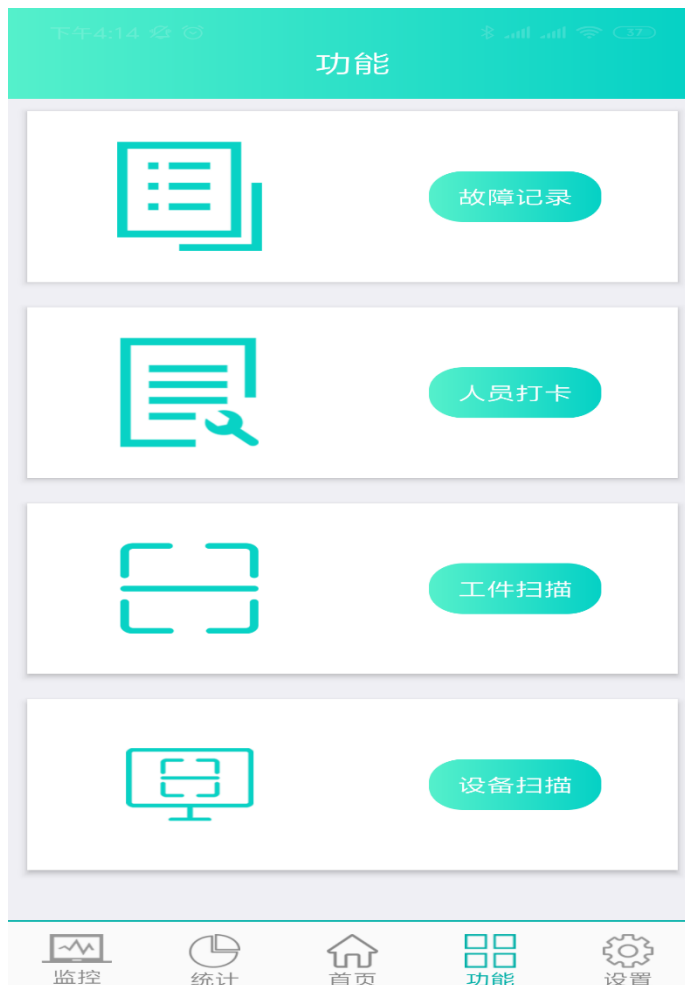


人员统计

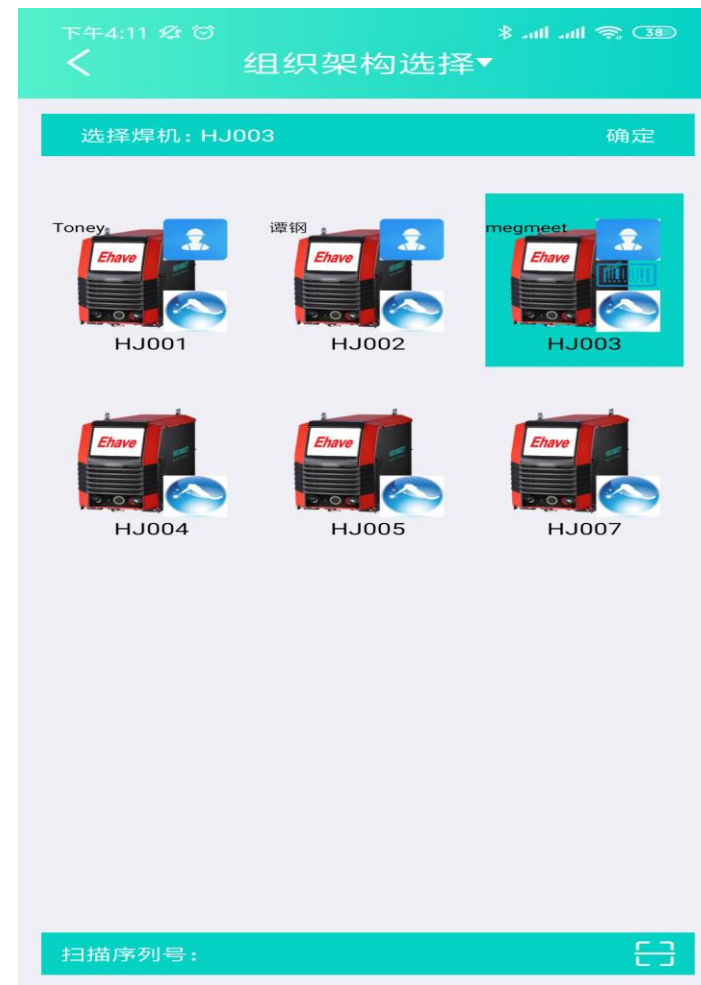
系统增值服务(手机APP)



人员打卡



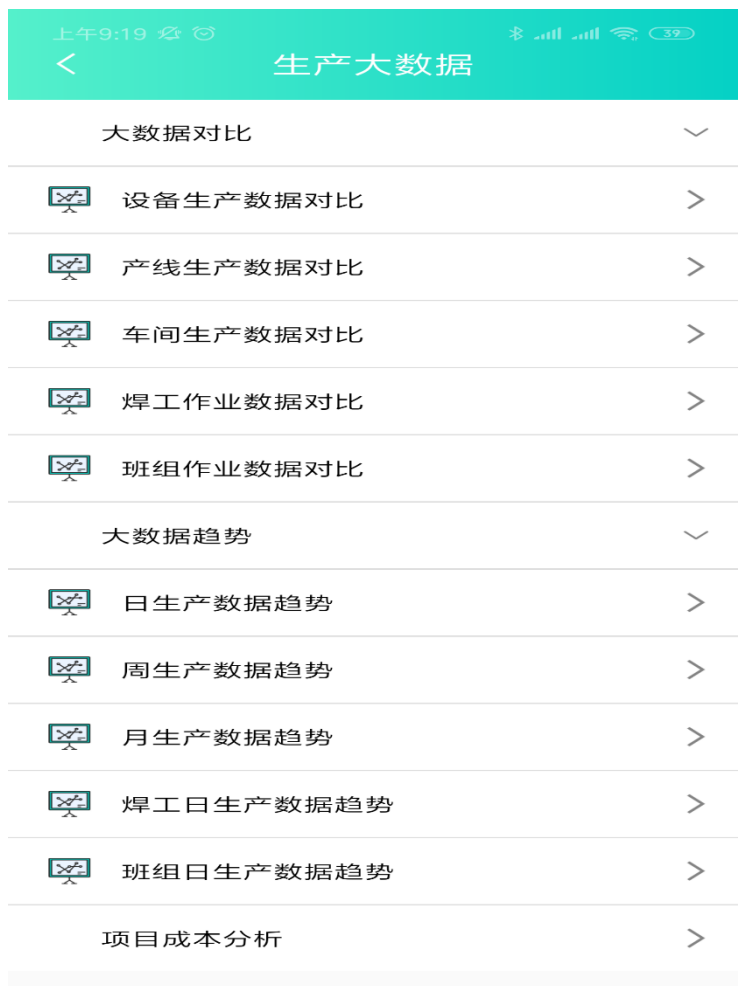
功能页面



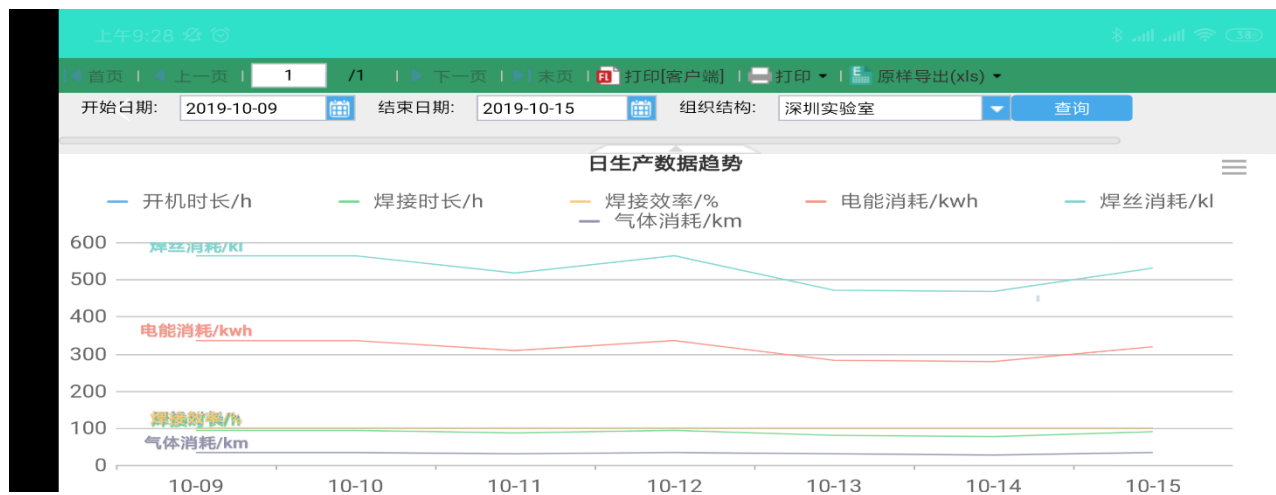
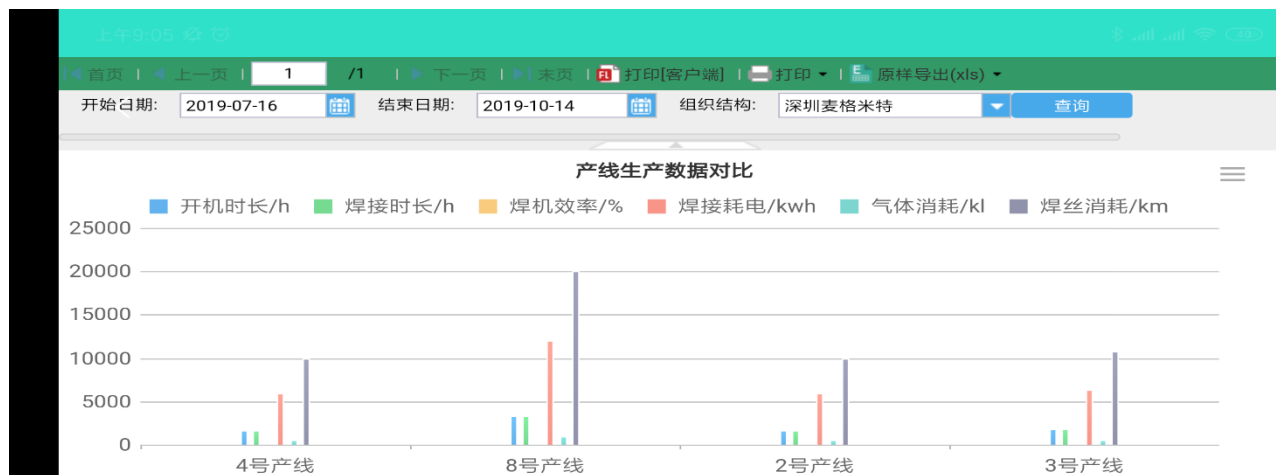
工件扫描

MEGMEET

系统增值服务(手机APP)



生产大数据分析



设备、人员、项目多维度大数据分析

05

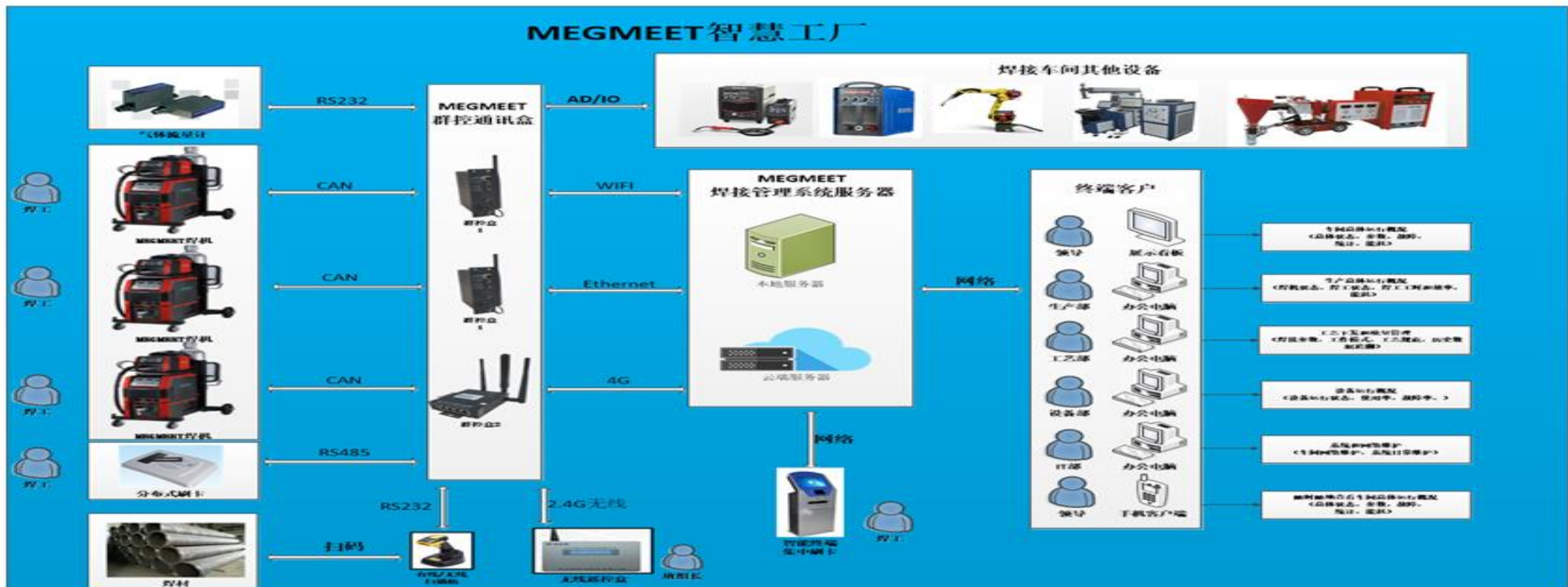
系统周边生态



MEGMEET

系统周边生态—扩展联接生产周边设备

MEGMEET 群控系统主要由 IOT 焊机、群控通信盒和群控服务器系统三部分组成。焊机在系统中是被监控对象，反馈实时数据和告警给系统，并根据系统的命令做出相应的动作；群控通信盒在系统中作为系统服务器跟焊机的通讯桥梁，进行群控相关的数据转换和交互；群控服务器系统是属于整个系统的人机操作和交互平台，实行对焊机设备的远程监控和数据记录分析等。同时我们的系统还可以把生产车间中其他的设备接入进来进行监控，以及与生产关联的大量的智能传感设备接入，实现智慧工厂和智能制造，系统总体规划图如下所示。



系统周边生态—智能硬件实现全方位质量管控

用户账号	用户密码	用户角色	姓名	工号	电话	邮箱	资质信息
张三	密码1	焊工	张三	10001	136×××	×××	GMAW-Fe I -1G-10-02、 GMAW-Fe I -1G-05-02
李四	密码2	焊工	李四	10002	138×××	×××	GMAW-AI II -1G-04-02
王五	密码3	焊工	王五	10003	139×××	×××	GMAW-Fe III -1G-10-02
...
...

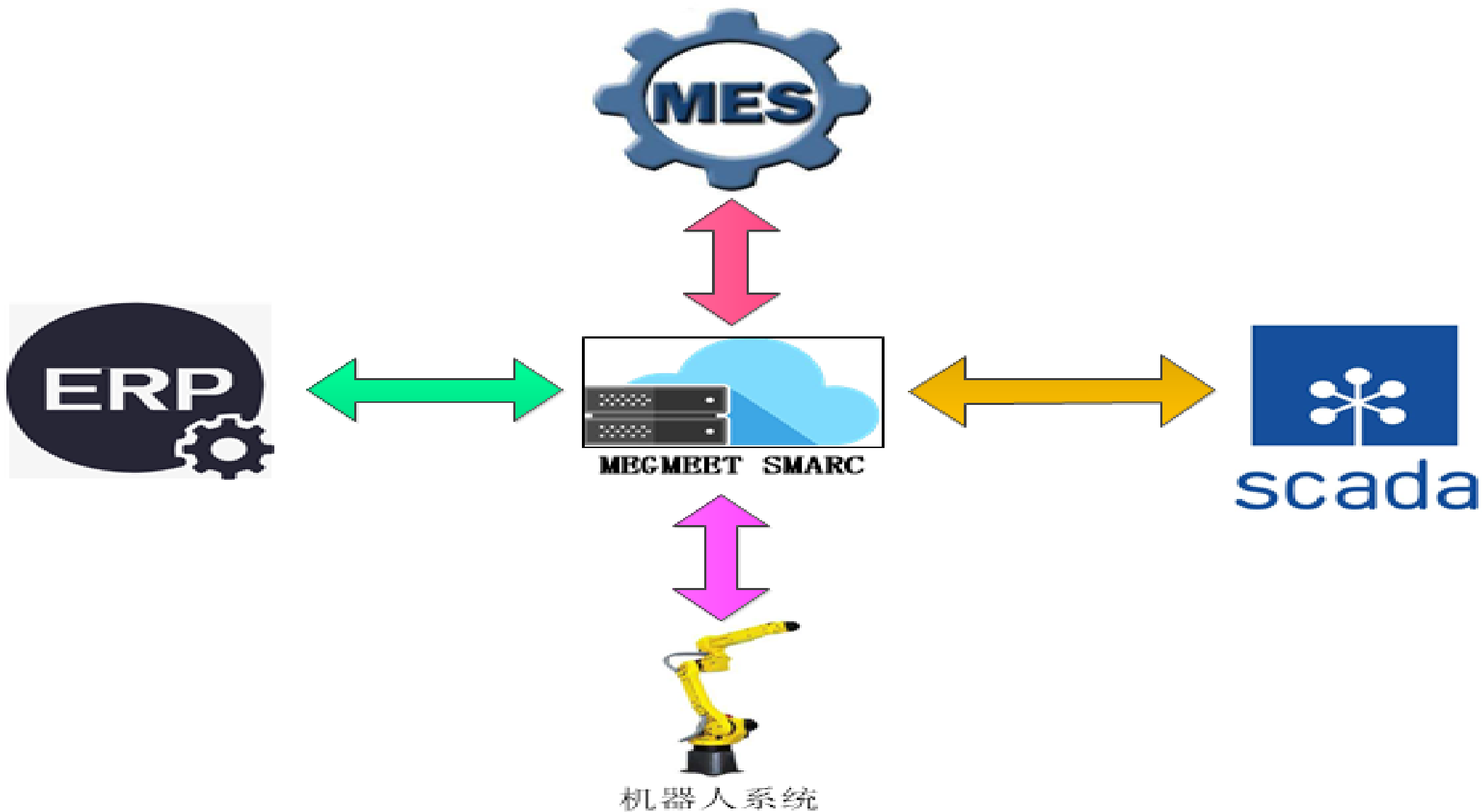
工艺编码	工艺描述	焊丝类型	焊丝直径	保护气体	设定焊接电流(A)	电流微调范围	设定焊接电压(V)	电压微调范围	起弧电流(%)	收弧电流(%)
W0101011020	适用于钣金焊接	实芯碳钢	1.0	100%CO2	100	±20%	16	±20%	100%	50%
W0101012015	适用于钢结构焊接	实芯碳钢	1.0	100%CO2	200	±15%	24	±15%	100%	50%
W0102013010	适用于钢结构焊接	实芯碳钢	1.2	100%CO2	300	±10%	32	±10%	100%	50%
W0101023010	适用于钢结构焊接	实芯碳钢	1.0	80%Ar+20%CO2	300	±10%	32	±10%	100%	50%
W0104013010	适用于钢结构焊接	实芯碳钢	1.6	100%CO2	400	±10%	40	±10%	100%	50%
W0202012015	适用于船体结构焊接	药芯碳钢	1.2	100%CO2	200	±15%	25	±15%	100%	50%
W0302032015	适用于容器焊接	不锈钢	1.2	97.5%Ar+2.5%CO2	200	±15%	21	±15%	100%	50%
W0502041610	适用于散热器焊接	铝镁合金	1.2	100%Ar	160	±10%	22	±10%	120%	60%
...
...

工件编码	工件材料	工件厚度	工件形状	接头形式	匹配工艺编码	匹配资质
G01100101	碳钢	10mm	平板	对接	W0102013010	GMAW-Fe I -1G-10-02
G01050301	碳钢	5mm	平板	对接	W0101012015	GMAW-Fe I -1G-05-02
G03060201	不锈钢	6mm	圆筒	对接	W0302032015	GMAW-Fe III -1G-06-02
G05040402	铝镁合金	4mm	T型	角接	W0502041610	GMAW-AI II -1G-04-02
...
...

序号	焊机编码	焊机型号	设备识别号	焊机位置	工作状态	告警信息	设定焊接电流	设定焊接电压	焊材类型	焊丝直径	保护气体	操作焊工	焊接工件	使用工艺
1	HJ00001	Ehave CM500	×××	×××	故障	焊工未绑定								
2	HJ00002	Ehave CM500	×××	×××	关机									
3	HJ00003	Ehave CM500	×××	×××	焊接		282	31	实芯碳钢	1.2	100%CO2	张三	G01100101	W0102013010
4	HJ00004	Ehave CM500	×××	×××	故障	焊工资质不匹配	165	22	铝镁合金	1.2	100%Ar	王五	G05040402	W0502041610
5	HJ00005	Ehave CM500	×××	×××	故障	工件未扫描绑定								
...
...

序号	焊机编码	工件编码	匹配工艺	操作焊工	设定焊接电流	设定焊接电压	焊材类型	焊丝直径	保护气体	开始时间	结束时间	日期	焊缝
1	HJ00003	G01100101	W0102013010	张三	282	31	实芯碳钢	1.2	100%CO2	8:30:05	9:20:42	2019/3/1	G01100101-01.jpg
2	HJ00003	G01050301	W0101012015	张三	188	22	实芯碳钢	1.0	100%CO2	9:20:43	11:40:13	2019/3/1	G01050301-01.jpg
...
...

系统周边生态—多系统对接实现万物互联



05

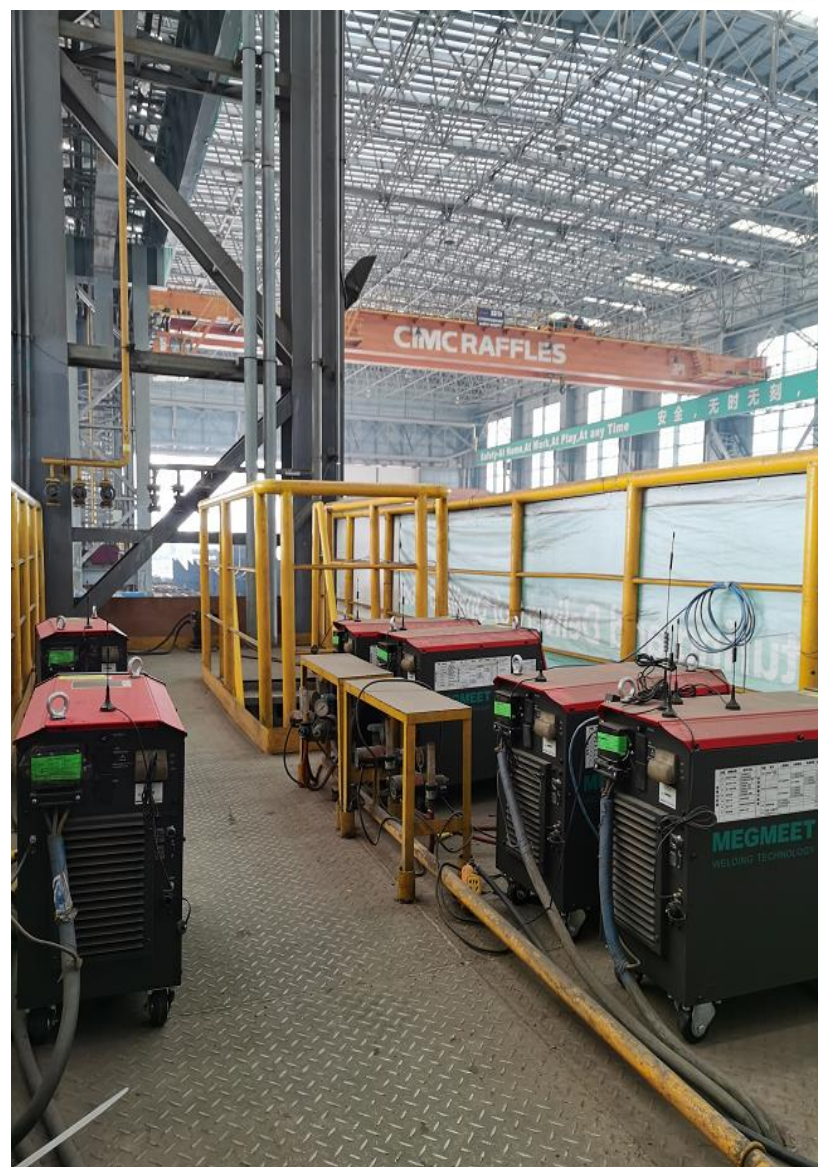
系统应用案例



MEGMEET



目前业界最大规模的数字化焊机4G联网应用案例



中集多基地4G联网应用方案, 集中刷卡机打卡绑定



中建无线Wifi联网应用方案，手机APP进行扫码打卡绑定



欧洲客户无线Wifi联网应用方案，分布式刷卡打卡绑定

MEGMEET



MEGMEET
Everywhere
品牌化·专业化·国际化

THANKS

MEGMEET