



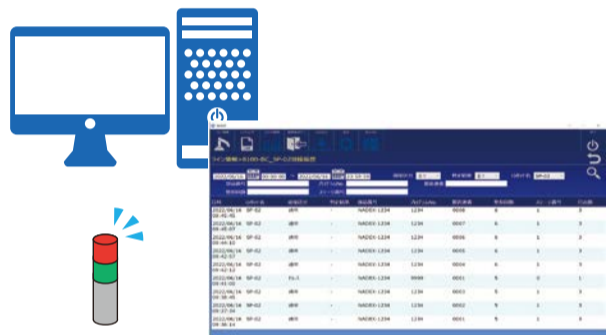
溶接統合管理システム WIMS + Analyzer

概要

- 抜き取りからインラインによる全数検査を実現
- 収集したデータを自在に分析(Analyzer)

あるべき姿

インラインで全数モニタリングの実現



溶接波形、カメラ、各種センサー、画像認識など 集約して不良分析



溶接条件の見直しなどによる不良発生防止

タグネチェック廃止



発見

エネルギー使用量



ロボットごと、打点ごとにエネルギー使用量の可視化

分析

傾向分析



不良発生時のCO2排出量、電力使用量の分析、品質改善に活用

改善

電力
CO₂

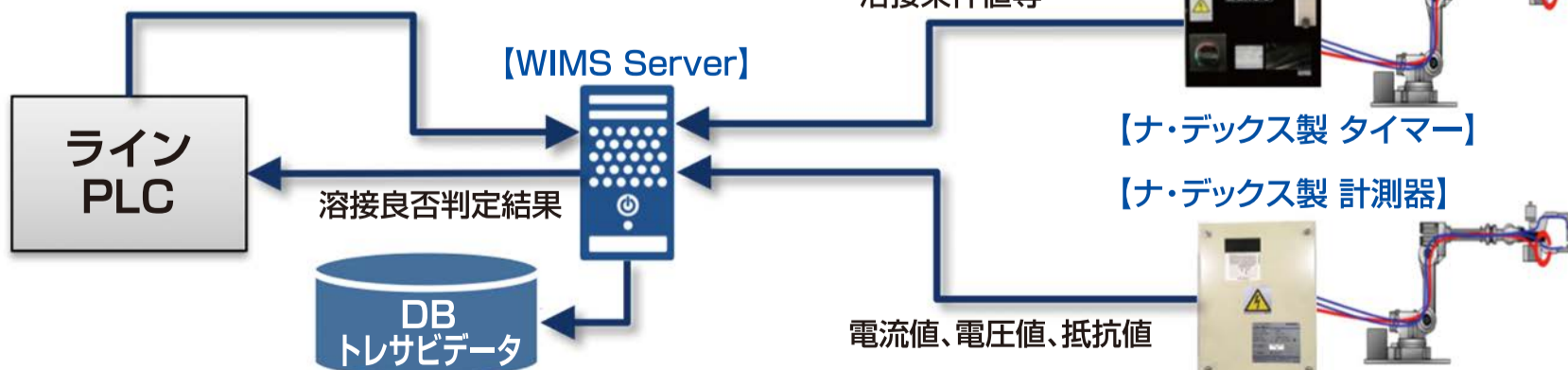
最小の資源で最高の質

品質向上とともに、CO₂排出抑制、電力抑制の実現

システム構成

ロボット起動、溶接ワーク情報
(ロボットプログラムNo、車種、製造連番、生産日など)

電流値、電圧値、抵抗値、溶接条件値等…



インライン溶接品質判定
リアルタイムのモニタリングと判定

トレーサビリティ
溶接履歴を保存し比較分析

スパッタ検知
スパッタ検知と発生回数特定