LOGSTOR Instrukcja instalacji narzędzia WeldMaster w LOGSTOR Connect





Logowanie

Patrz "LOGSTOR Connect – WeldMaster Onboarding Guide", klikając poniższe łącze <u>https://www.logstor.com/service-support/tools/logstor-connect</u>.

Aby korzystać z aplikacji "LOGSTOR Connect /WeldMaster", musisz być użytkownikiem.

Jeśli chodzi o procedurę zatwierdzania, logowanie i konfigurację montera, patrz opis na stronie internetowej: <u>https://www.logstor.com/service-support/tools/logstor-weldmaster-50</u>.

Użyj aplikacji "LOGSTOR Connect".



Wybierz "WeldMaster" z menu Narzędzia.



Logowanie ciąg dalszy Naciśnij przycisk "Rozpocznij".



Wprowadź swój identyfikator użytkownika i hasło. Aby uzyskać szczegółowe informacje, zapoznaj się z przewodnikiem dotyczącym wdrażania.



Uruchomienie Po naciśnięciu przycisku "Połącz z WeldMasterem" pojawią się dostępne urządzenia WeldMaster.



Uruchomienie ciąg dalszy Wybierz urządzenie WeldMaster, którego chcesz użyć. W oknie LOGSTOR Connect użytkownik powraca do poprzedniego ekranu, naciskając klawisz <.

 08.03 √
 ut < E3</td>

 Corni
 WeldMaster

 Połącz z WeldMasterem
 wybierając go z poniższej listy

 001001
 Rostgezonio

Naciśnij "Wypełnij informacje o projekcie".



Teraz w sekcji Informacje o projekcie wybierz ID klienta i projektu.

Wybierz klienta i projekt z menu rozwijanego lub zeskanuj informacje, jeśli masz kod QR dla projektu.



Uruchomienie ciąg dalszy

Możesz zobaczyć listę swoich klientów. Jeśli odpowiedni klient nie znajduje się na liście, należy skontaktować się z odpowiedzialnym wykonawcą.

Pod identyfikatorem projektu pojawia się 5 ostatnio używanych projektów, które można wybrać. W przeciwnym razie należy ręcznie dodać odpowiedni projekt.

Naciśnij przycisk "Zapisz", aby zapisać ustawienia. Teraz powracasz do menu stanu.

08.10 4	
Wstecz Informacja o projekcie	
Wybierz klienta z listy	
Demo / test / Training	
	y

5



Uruchomienie nowego spawania Tutaj rozpoczyna się nowe zgrzewanie. Tutaj znajduje się również przegląd trwających i nieprzesłanych zgrzewów. Naciśnij przycisk "Nowy zgrzew".



Uruchomienie nowego zgrzewania - ciąg dalszy Naciśnij przycisk "Skanuj kod QR" i zeskanuj kod QR na złączu, aby zarejestrować prawidłowe informacje o rodzaju, średnicy i pomiarach systemu nadzoru w złączu.





Jeśli kod QR w złączu jest uszkodzony, można dokonać ręcznego wyboru za pomocą menu:

- typ złacza (lista rozwijana)



Uruchomienie nowego zgrzewania - ciąg dalszy - średnica (lista rozwijana)



7

 oporność R20/Ohm
 (wprowadzana w takiej postaci, w jakiej pojawia się na etykiecie złącza)



Ważne podczas zgrzewania BandJoint:

Przed rozpoczęciem nowego zgrzewania należy sprawdzić, czy rzeczywista rezystancja i obliczona temperatura są prawidłowe. Jeśli obliczona temperatura odbiega od temperatury otoczenia o więcej niż +/-25°C, oznacza to, że wystąpił problem z złączem. Należy zastąpić go nowym.

W polu komentarzy można dodać odniesienie do spawania rur stalowych lub inne istotne informacje.

Wybór narzędzia Określ, czy używane jest narzędzie do do sprężonego sprężonego powietrza (użyto/nie użyto). powietrza W przypadku zgrzewania za pomocą narzędzia do sprężonego powietrza należy upewnić się, że ciśnienie mieści się w prawidłowych tolerancjach podanych w Poradniku złączy zgrzewanych. Teraz przycisk staje się aktywny i można rozpocząć proces zgrzewania, naciskając "Rozpocznij zgrzewanie" Lokalizacja GPS jest rejestrowana po rozpoczęciu zgrzewania.

Proces zgrze-
waniaPo rozpoczęciu zgrzewania można
obserwować proces zgrzewania,
naciskając menu rozwijane "Informacja
o zgrzewaniu" i przewijając w dół, jeśli
to konieczne.







Proces zgrzewania - ciąg dalszy Tutaj można śledzić postęp zgrzewania podczas całego procesu zgrzewania (grzanie, zgrzewanie, chłodzenie, ukończone).





Po zakończeniu zgrzewania pojawia się komunikat automatyczny, czy proces zgrzewania spełnia kryteria akceptancji, czy nie.

Zielony tekst "Zgrzewanie prawidłowe". Czerwony tekst "Zgrzewanie nieprawidłowe".

Jeśli zaciski nie zostaną zdjęte, możliwe jest śledzenie chłodzenia w aplikacji. Gdy temperatura wynosi 80°C, można wyjąć narzędzie ciśnieniowe.

Chłodzenie nie jest zarejestrowane w dokumentacji.

Po zakończeniu zgrzewania automatycznie powraca się do menu sprawdzania, gdzie pojawia się rezultat procesu zgrzewania – jeśli spełnione są kryteria zatwierdzania (czas i efekt), proces zgrzewania jest zatwierdzany.



Proces zgrzewania - ciąg dalszy Odchylenia od kryteriów akceptancji są wyświetlane jako "Zgrzewanie nie powiodło się". Patrz rozdział dotyczący niezatwierdzonych zgrzewów. W lisatch rozwijanych pod wykresem zgrzewania zawsze można zobaczyć wybrane parametry i ustawienia złącze.



Ręczna kontrola zatwierdzonego spawania

Należy koniecznie sprawdzić 4 punkty:

Test alarmu – przewody alarmowe zostały sprawdzone pod kątem otwartej pętli i parametrów izolacji zgodnie z kryteriami akceptacji.

Test szczelności – Test szczelności został przeprowadzony przy ciśnieniu powietrza 0,2 bar, a złącze obudowy jest szczelne.

Inspekcja pianki – na korkach odpowietrzających widoczna jest pianka.

Kontrola wizualna – Zainstalowane złącze wraz z korkami wtapianymi jest sprawdzane wzrokowo.

Jeśli nie przeprowadzono kontroli ręcznej, należy podać przyczynę w polu Komentarze i wybrać "Nie wykonano" dla "Test alarmu" i "Test szczelności"

Jeśli nie przeprowadzono kontroli ręcznej, są one jasnoszare (nieaktywne) na portalu WeldMaster.

Zgrzewanie nie może zostać przesłane do portalu WeldMaster przed zakończeniem kontroli ręcznej.





Dokumentacja fotograficzna

Do instalacji można dodać dokumentację fotograficzną.



11

Dokumentacja fotograficzna jest podzielona na trzy kategorie: Przygotowanie, zgrzewanie, ostateczna dokumentacja.



Można robić zdjęcia z aplikacji lub dodawać zdjęcia z albumu ze zdjęciami.



Instrukcja instalacji · LOGSTOR Connect — WeldMaster Tool · Second Issue 09/2022

Przesłanie do portalu WeldMaster

Teraz zgrzewanie można przesłać do portalu Weldmaster. Zgrzewanie znika z przeglądu menu – przed przesłaniem należy upewnić się, że wszystkie ewentualne komentarze zostały wprowadzone.



Procedura niezatwierdzonego zgrzewania

Jeśli kryteria akceptancji (czas i efekt) nie zostały spełnione, proces zgrzewania nie został zatwierdzony i pojawi się jako "Zgrzewanie nieprawidłowe".

Pojawi się przyczyna usterki.

Po schłodzeniu można ponownie zgrzać złącze. Złącze można zgrzewać ponownie do 3 razy.



W związku ze ponownym zgrzewaniem naciśnij "nowe spawanie", zeskanuj kod QR i naciśnij "Ponowne zgrzewanie".



Procedura niezatwierdzonego zgrzewania ciąg dalszy

Z pola "Ponowne zgrzewanie" w menu rozwijanym wybierany jest numer pliku zgrzewu do ponownego zgrzewania

W ten sposób zapewniane jest dokładne odniesienie między numerem pliku zgrzewania, który nie został zatwierdzony, a numerem pliku zgrzewania. Pojawi się to również na portalu WeldMaster.

Jeśli zgrzewanie nie zostanie zatwierdzone po trzeciej próbie, istnieją dwie opcje:

- Odrzucone złącze jest usuwane i zastąpione nowym,
- Po uzgodnieniu z klientem wykonywane są działania naprawcze.





Działania naprawcze

Jeśli ponowne zgrzewanie nie powiedzie się, można podjąć działania naprawcze po wcześniejszym zatwierdzeniu przez wykonawcę.

W polu Komentarze należy opisać umowę, z kim została zawarta, co zostało zrobione i przesłane do portalu.

W portalu WeldMaster to wykonawca może ręcznie zatwierdzić spawanie i zmienić jego status na "ręcznie zatwierdzony" i przenieść komentarz do "działań korygujących", aby każdy mógł zobaczyć, jaka jest podstawa ręcznego zatwierdzenia.

Jeśli zostały przeprowadzone działania naprawcze, wszystkie ręczne punkty kontrolne muszą zostać wdrożone przed przesłaniem do portalu WeldMaster.

Jeśli chodzi o portal WeldMaster, patrz Poradnik złączy zgrzewanych



Ekran startowy jako przegląd procesu

- Możliwość stan i postęp w % dla każdej fazy procesu zgrzewania, która nie została przesłana.
- Sprawdzenie, czy czerwony czy niebieski kanał jest zajęty spawaniem lub czy jest dostępny.
- Otwórzyć każde spawanie w aplikacji, aby zobaczyć szczegóły i przesłać je po przeprowadzeniu kontroli i dodaniu ewentualnych komentarzy.
- Uruchomić nowy zgrzew

Demo / test // Finning Demo / test // Finning Nowy zgrzew Zgrzewy	Emo/test/Training Drojektu: Road on Interney: Nowy zgrzew Zgrzewy Kond & nome: ggrzew 111054 Wgrane 110102 Wgrane	Połączono		_	
Nowy zgrzew Zgrzewy	Nowy zgrzew Zgrzewy Kend & numer zgrzewu 111054 Wgrone 111012 Wgrane	Demo / test ID Projektu: Re	t /Training and on left sideway.	_	
Zgrzewy	Zgrzewy Kanol & nomer zgrzewu Statua 111054 Wgrane ? 110102 Wgrane 1	No	wy zgrzew		
	111054 Wgrane 110102 Wgrane	Zgrzewy			
111054 Wgrane 🕑	110102 Wgrane	111054	Wgrane		
110102 Wgrane 🕘		110102	Wgrane	0	

Contact details

Poland

LOGSTOR International Sp.z.o.o. Main office ul. Handlowa 1 Mikulczyce 41-807 Zabrze, Poland

T: +48 32 248 9100



Aby zapoznać się z ofertą produktów na innych rynkach, należy skontaktować się z lokalnym przedstawicielem handlowym lub odwiedzić stronę <u>www.logstor.com</u>.

Dołożono wszelkich starań, aby treść niniejszej publikacji była dokładna, ale Kingspan Limited i jej spółki zależne nie ponoszą odpowiedzialności za pomyłki lub informacje, które mogą wprowadzać w błąd. Sugestie lub opisy końcowego wykorzystania i zastosowania produktów lub metod pracy mają charakter wyłącznie informacyjny, a Kingspan Limited i jej spółki zależne nie ponoszą żadnej odpowiedzialności w tym zakresie.

Aby upewnić się, że przeglądasz najnowsze i dokładne informacje o produkcie, zeskanuj powyższy kod QR.

