



品質の証明をもっと確実に。
記録作業をもっとスマートに。

WeldingCR

溶接条件監視システム

 協和機電工業株式会社

Kyowakiden Industry Co.,Ltd.



溶接品質のエビデンスに！
業務管理、技能継承のツールにも！
既存の溶接機に後付けできる
監視システムです。

溶接施工条件の記録、 ちゃんと残していますか？

すでに鉄骨ファブリケーターでは、物件ごとの溶接施工条件（電流・電圧・溶接速度）を1パス毎に記録し、提出することを要求されています。

それは、入熱量を制限し溶接部分の接手性能を確保していることを証明する一つの手段となるからです。

ロボット溶接の場合、システムの中でそれらの記録は蓄積・保管されますが、半自動溶接の場合、溶接作業者が用紙に記入し管理部へ提出するという流れになっています。

当社のDX技術製品“**溶接条件監視システム**”はWi-Fi通信を利用して最大50台の溶接機の管理を行います。



溶接品質のエビデンスとして、
また業務管理のツールとして
ご採用ください。

特 徴

- 溶接施工条件（電流・電圧・溶接速度）を1パス毎に記録
- 溶接アーク近傍での計測のため、溶接電流、電圧は実効値
- Wi-Fi通信で自動記録、CSV形式のデータ出力可
- 既存溶接機への後付け可
- バッテリー使用で電源配線不要
- クラウドとの連携でどこでも情報の確認が可能

用 途

- 溶接品質のエビデンス
- 業務管理
- 溶接機器の予知保全

画面表示例

溶接条件監視システム

溶接 記録状況

機 器 : No25 期 間 : 2026/03/31 00:00 ~ 2026/06/11 23:59 表示 表示条件

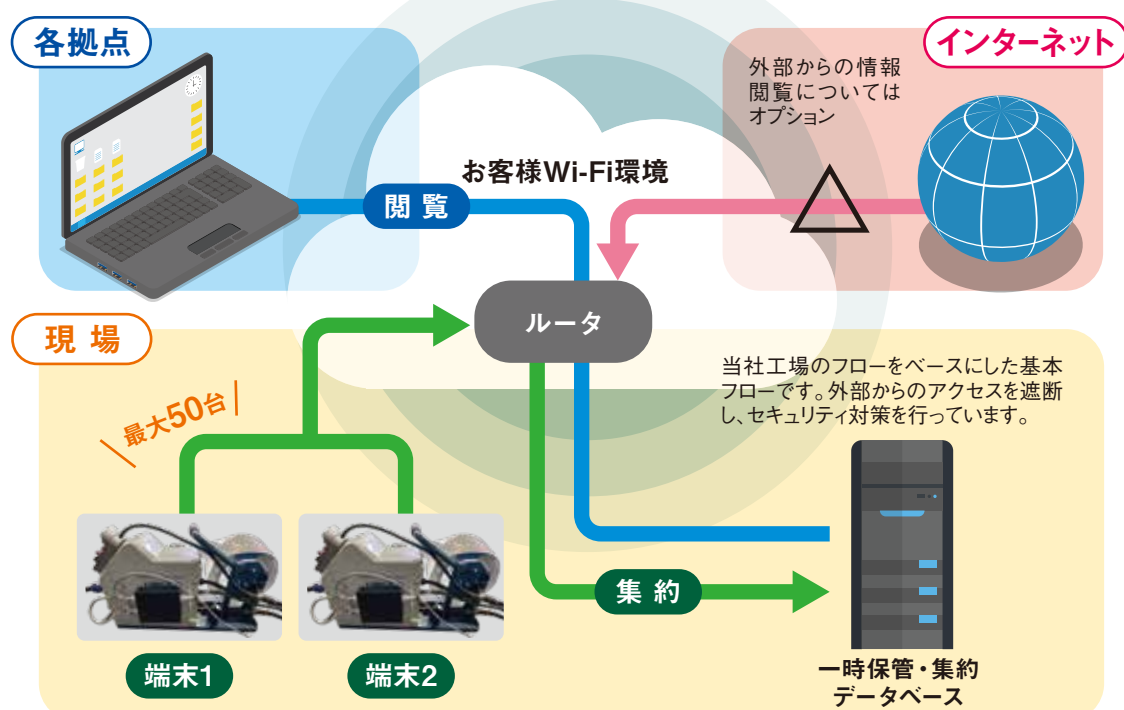
機器名: No25, 型式: , 設置場所:

平均電流[A]	最大電流[A]	最小電流[A]	平均電圧[V]	最大電圧[V]	最小電圧[V]	経過時間[sec]	冷却時間[sec]	開始時刻	終了時刻
266.60	391.18	159.08	31.81	36.33	18.09	100.0	-	2026-06-11 11:04:03.9	2026-06-11 11:05:43.9
260.61	362.74	155.47	31.52	34.85	16.04	99.2	53.8	2026-06-11 11:06:37.7	2026-06-11 11:08:16.9
261.70	360.71	151.65	31.50	35.68	10.93	116.0	117.7	2026-06-11 11:10:14.6	2026-06-11 11:12:10.6
269.90	352.35	166.33	31.33	34.41	13.01	129.2	7160.3	2026-06-11 11:13:30.9	2026-06-11 11:13:40.1
268.34	378.29	150.55	31.52	34.62	17.55	129.2	81.5	2026-06-11 11:15:01.6	2026-06-11 11:17:10.8
265.28	396.96	158.91	31.25	34.63	14.00	128.9	25.0	2026-06-11 11:17:35.8	2026-06-11 11:18:44.7

データ出力例

	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
1	期 間 : 2026-03-31 00:00~2026-03-31 12:04									
2										
3	平均電流[A]	最大電流[A]	最小電流[A]	平均電圧[V]	最大電圧[V]	最小電圧[V]	経過時間[sec]	冷却時間[sec]	開始時刻	終了時刻
4	242.83	321.94	46.55	25.48	29.74	15.8	2.2	-	2026-03-31 10:47:21.3	2026-03-31 10:47:23.5
5	216.55	359.6	144.44	26	31.66	22.21	3	14.8	2026-03-31 10:47:38.3	2026-03-31 10:47:41.3
6	246.5	338.11	33.35	27.02	32.41	13.7	6.9	20	2026-03-31 10:48:01.3	2026-03-31 10:48:08.2
7	236.27	311	31.32	28.35	45.67	15.73	11.1	12.6	2026-03-31 10:48:20.8	2026-03-31 10:48:31.9
8	238.95	349.75	28.03	28.38	47.05	15.28	69.9	40.7	2026-03-31 10:49:12.6	2026-03-31 10:50:22.5
9	243.11	327.33	73.97	28.38	47.42	18.38	75.4	361.6	2026-03-31 10:56:24.1	2026-03-31 10:57:39.5
10	229.37	330.38	30.85	28.47	46.45	11.31	85.9	20.9	2026-03-31 10:58:00.4	2026-03-31 10:59:26.3
11										

システム構成例



構成ブロック図



仕 様

項 目		仕 様		項 目		仕 様	
一般仕様	外形寸法	130(H)mm×150(W)mm×50(D)mm		計測データ	計測項目 (各溶接パスごと)	- 平均電流[A]	
	重量	500g(バッテリー込850g)				- 最大電流[A]	
	入力電源	バッテリー、AC100V				- 最小電流[A]	
	使用温度	0～60℃				- 平均電圧[V]	
入力仕様	溶接電流	0～350A				- 最大電圧[V]	
	溶接電圧	0～50V				- 最小電圧[V]	
記録	1次保管(本体)	1500パス				- 経過時間[sec]	
	2次保管(サーバ)	1000万パス以上				- 冷却時間[sec]	
	接続方法	Wi-Fi				- 開始時刻	
	記録先	サーバ(Linux)			- 終了時刻		
				サンプリング間隔	50ms		

製造元



協和機電工業株式会社

<https://www.kyowa-kk.co.jp>

事業開発部 Robot&DXプロジェクトグループ

〒851-2107 長崎県西彼杵郡時津町久留里郷376番地5

TEL 095-801-2073 FAX 095-801-2056

※本資料の記載内容は、2026年7月現在のものであり、保証を意味するものではありません。

※本資料の内容は、予告なく変更になる場合があります。

お問い合わせ先（販売店）