

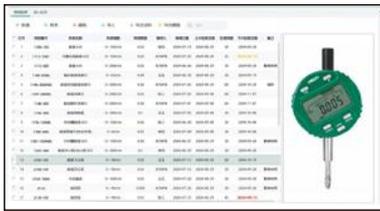
测量数据管理分析软件(基础版)

型号 7349



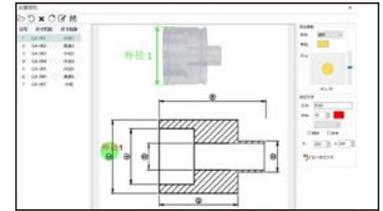
检具管理

- 检具信息、图片和校准日期管理, 支持导入和导出Excel报表信息



制定检测计划

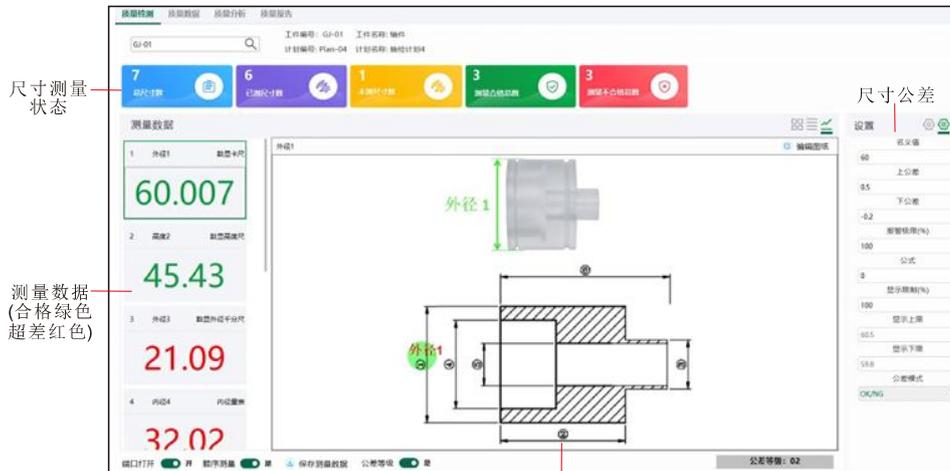
- 定义工件尺寸参数、公差、测量检具、图纸引导和公式, 支持导入和导出Excel报表信息
- 定义工件控制计划、二维码和批次



数据采集

- 图纸引导测量, 采集检具数据
- 支持多种采集方式
 手动录入: 通过键盘录入数据
 数据传输: 使用数据线采集数据
- 支持仪表、趋势图、水平、温度和偏差等多种可视化显示方式

图纸引导测量采集界面



多尺寸可视化采集界面



可切换

图纸引导

接上页

数据管理

- 查询测量数据(超差红色)、结果状态(OK/NG、返工、偏大/偏小),支持导出Excel报表

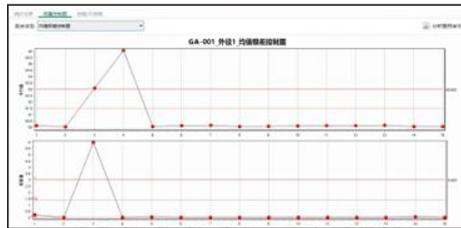
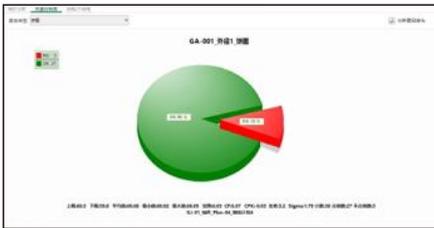
行号	工件名称	工件编号	计划数量	实际数量	尺寸名称	尺寸规格	测量值	超差范围	结果	公差	上公差	下公差	TOL	备注	完成日期	操作人员
1	PH204	PH204	1	1	24.568	24.56 ± 0.02	24.568	±0.02	OK	0.008	0	0			2024-09-06	17:29:14
2	PH204	PH204	1	1	24.567	24.56 ± 0.02	24.567	±0.02	OK	0.007	0	0			2024-09-06	17:30:19
3	PH204	PH204	1	1	24.567	24.56 ± 0.02	24.567	±0.02	OK	0.007	0	0			2024-09-06	14:09:11
4	PH204	PH204	2	401	22.838	22.84 ± 0.02	22.838	±0.02	OK	0.002	0	0			2024-09-06	17:29:56
5	PH204	PH204	2	401	22.83	22.84 ± 0.02	22.83	±0.02	OK	0.003	0	0			2024-09-06	17:30:20
6	PH204	PH204	2	401	22.83	22.84 ± 0.02	22.83	±0.02	OK	0.003	0	0			2024-09-06	14:09:01
7	PH204	PH204	2	401	22.762	22.76 ± 0.02	22.762	±0.02	OK	0.002	0	0			2024-09-06	17:29:56
8	PH204	PH204	2	401	22.765	22.76 ± 0.02	22.765	±0.02	OK	0.005	0	0			2024-09-06	17:30:20
9	PH204	PH204	3	801	22.879	22.88 ± 0.02	22.879	±0.02	OK	0.001	0	0			2024-09-06	14:09:01
10	PH204	PH204	3	801	22.879	22.88 ± 0.02	22.879	±0.02	OK	0.001	0	0			2024-09-06	17:29:56
11	PH204	PH204	3	801	22.879	22.88 ± 0.02	22.879	±0.02	OK	0.001	0	0			2024-09-06	17:30:20
12	PH204	PH204	3	801	22.879	22.88 ± 0.02	22.879	±0.02	OK	0.001	0	0			2024-09-06	14:09:01
13	GA-001	PH204	1	1	60.02	60.00 ± 0.02	60.02	±0.02	OK	0.002	0	0			2024-09-06	16:57:11
14	GA-001	PH204	1	1	60.22	60.00 ± 0.02	60.22	±0.02	OK	0.220	0	0			2024-09-06	16:42:31
15	GA-001	PH204	1	1	60.02	60.00 ± 0.02	60.02	±0.02	OK	0.002	0	0			2024-09-06	16:43:03

质量数据分析

- 统计分析SPC参数:平均值、最小值、最大值、范围、CP、CPK、变差、Sigma、计数、合格数和不合格数,支持导出Excel报表

行号	尺寸名称	公差	上组	下组	平均值	最小值	最大值	范围	CP	CPK	变差	Sigma	计数	合格数	不合格数
1	GA-001 外径1	60 ± 0.02	60.02	59.98	60.002	60.02	60.05	0.03	0.065	-0.034	3.204	1.793	30	27	3
2	GA-002 高度2	45 ± 0.02	45.02	44.98	45.006	45.5	45.63	0.13	1.937	-0.431	0.002	0.043	30	4	26
3	GA-003 内径3	21 ± 0.02	21.02	20.98	21.054	21	21.13	0.13	0.058	-0.257	0.002	0.044	30	5	24
4	GA-004 内径4	30 ± 0.02	30.02	29.98	30.064	30	30.3	0.3	0.190	-0.076	0.004	0.061	30	15	15
5	GA-005 内径5	15 ± 0.02	15.02	14.98	15.078	15	15.4	0.4	0.076	-0.231	0.011	0.107	30	4	26
6	GA-006 高度6	60 ± 0.02	60.02	59.98	60.067	60	60.4	0.4	0.009	-0.342	0.006	0.075	30	9	20
7	GA-007 内径7	1 ± 0.02	1.02	0.98	0.933	0	1	1	1.000	0.000	-0.189	0.139	30	25	5

- 质量分析控制图:饼图、单值进程图、均值极差控制图、均值标准差控制图、单值移动极差控制图和运行图,支持导出JPEG图像



质量报告

- 生成含计划工件信息, SPC统计参数和测量数据的质量报告,支持导出Excel报表

抽检计划质量报告							
工作编号	GA-001						
计划编号	Plan-04						
检验数量	30						
报告日期	2024/9/14						
工件名称	轴件						
计划名称	轴件计划						
尺寸数量	7						
备注							
项目	1	2	3	4	5	6	7
尺寸名称	外径1	高度2	内径3	内径4	内径5	高度6	外径7
公差	60 ± 0.02	45 ± 0.02	21 ± 0.02	30 ± 0.02	15 ± 0.02	60 ± 0.02	1 ± 0.02
上公差	60.02	45.02	21.02	30.02	15.02	60.02	1.02
下公差	59.98	44.98	20.98	29.98	14.98	59.98	0.98
平均值	60.002	45.006	21.054	30.064	15.074	60.067	0.933
最小值	60.02	45.5	21	30	15	60	0
最大值	60.05	45.63	21.13	30.3	15.6	60.4	1
范围	0.03	0.13	0.13	0.3	0.6	0.4	1
CP	0.065	1.937	0.058	0.19	0.078	0.009	0
CPK	-0.034	-0.431	-0.257	-0.076	-0.231	-0.342	-0.189
变差	3.204	0.002	0.002	0.004	0.011	0.006	0.139
Sigma	1.793	0.043	0.044	0.061	0.107	0.075	0.373
计数	30	30	30	30	30	30	30
合格数	27	4	6	15	4	0	15
不合格数	3	26	24	15	26	30	5

序号	批号	数量	平均值	最小值	最大值	公差	合格
1	PH2040900001	60.02	45.50	21.00	30.00	15.00	60.00
2	PH2040900002	60.22	45.50	21.00	30.00	15.00	60.00
3	PH2040900003	60.02	45.50	21.00	30.00	15.00	60.00
4	PH2040900004	60.02	45.50	21.00	30.00	15.00	60.00
5	PH2040900005	60.08	45.50	21.00	30.00	15.00	60.00
6	PH2040900006	60.05	45.51	21.01	30.01	15.01	60.01
7	PH2040900007	60.05	45.51	21.01	30.01	15.01	60.01
8	PH2040900008	60.05	45.51	21.01	30.01	15.01	60.01
9	PH2040900009	60.06	45.54	21.04	30.04	15.04	60.04
10	PH2040900010	60.05	45.51	21.01	30.01	15.01	60.01